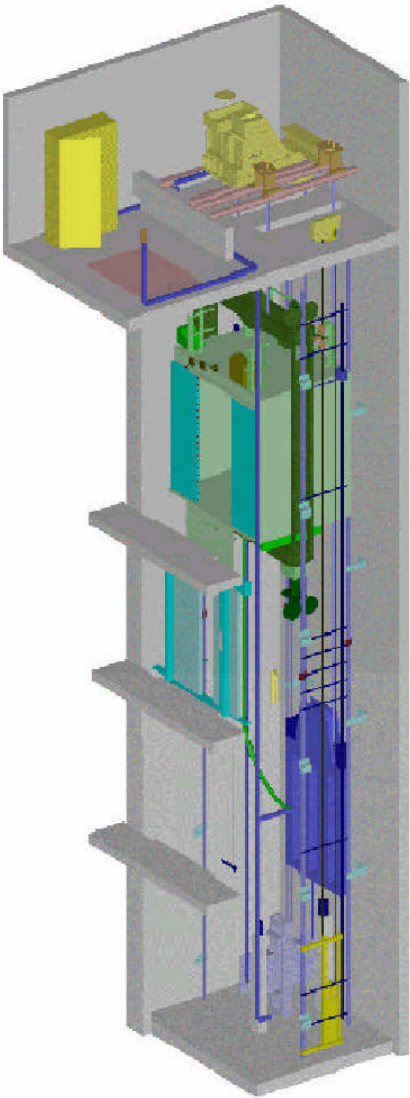




S 500 安装手册

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

目录

页

1 说明	6
1.1 安全说明	6
1.2 存放	7
1.2.1 存放	7
1.2.2 搬运	7
1.3 工具及辅助材料	8
2 概述	9
2.1 用脚手架的安装程序总图	9
2.2 不用脚手架的安装程序总图	10
2.3 现场初步勘察	11
3 迅达 500 安装	14
3.1 井道准备	14
3.1.1 搭脚手架	14
3.1.2 井道挂铅垂线	16
3.2 导轨	17
3.2.1 导轨搬运	17
3.2.2 导轨存放	17
3.2.3 安装导轨支架	17
3.2.4 安装导轨（用脚手架的方法）	19
3.2.5 安装导轨（不用脚手架的方法）	24
3.3 VARIDOR 50/厅门机械部件安装	25
3.3.1 产品一览/零部件范围	25
3.3.2 安装 VARIDOR 50/厅门	27
3.4 驱动 FM280/FMR355 的机械部件安装	49
3.4.1 产品总图/部件范围	49
3.4.2 交货形式	49
3.4.3 M280/FMR355 安装	51
3.5 机械部件的安装 GB32/2, IGBV200	61
3.5.1 产品总图/零部件范围	61
3.5.2 GB32/2 的安装	62
3.5.3 IGBV200 安装	69
3.6 缓冲器机械部件的安装	70
3.7 补偿装置 ASS1 和 ASS1A 的机械件安装	71
3.7.1 设备	71

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装

1-11.1/1

3.7.2 程序.....	71
3.8 对重机械部件的安装.....	76
3.8.1 产品一览/另部件范围.....	76
3.8.2 安装对重.....	77
3.9 P25K 轿厢机械部件的安装.....	86
3.9.1 产品总图/零部件范围.....	86
3.9.2 安装轿壁.....	87
3.9.3 安装护栏.....	104
3.9.4 安装“龙”风扇系统.....	107
3.9.5 安装护脚板.....	109
3.9.6 调整.....	110
3.9.7 门机.....	错误！未定义书签。
3.9.8 平衡装置.....	错误！未定义书签。
3.9.9 减震件.....	错误！未定义书签。
3.10 安装安全钳.....	错误！未定义书签。
3.11 在轿厢和对重下安装补偿绳头板.....	错误！未定义书签。
3.12 安装钢丝绳.....	错误！未定义书签。
3.13 安装 ELSCO.....	错误！未定义书签。
3.14 称重装置机械部件的安装.....	错误！未定义书签。
3.15 VF85...120BR/TX-GC 控制柜机械部件安装.....	错误！未定义书签。
3.16 VF-PF1 柜机械部件的安装.....	错误！未定义书签。
3.16.1 MICONIC TX-GC 电控柜的安装(仅柜子).....	错误！未定义书签。
4 电气安装.....	错误！未定义书签。
4.1 电缆布置图.....	错误！未定义书签。
4.2 井道电缆束.....	错误！未定义书签。
4.2.1 特点.....	错误！未定义书签。
4.2.2 电缆敷设.....	错误！未定义书签。
4.3 随行电缆.....	错误！未定义书签。
4.3.1 概述.....	错误！未定义书签。
4.3.2 随行电缆形式.....	错误！未定义书签。
4.3.3 标记.....	错误！未定义书签。
4.3.4 楔形电缆架.....	错误！未定义书签。
4.4 悬挂布置.....	错误！未定义书签。
4.4.1 悬挂取决于 HQ(HQ = 运行高度).....	错误！未定义书签。
4.5 悬挂方式.....	错误！未定义书签。
4.6 轿厢接线.....	错误！未定义书签。
4.6.1 概览图.....	错误！未定义书签。
4.7 FM280/FMR355 驱动的电气安装.....	错误！未定义书签。
4.8 VF85...120BR/TX-GC 的电气安装（不带 PF1 时单柜方案）.....	错误！未定义书签。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

4.9 AS2 电气安装: (VF-PF1 时: 双柜方案)	114
4.10 MICONIC TX-GC AS 柜的电气安装 (VF-PF1 时: 双柜方案)	116
5 安装运行	117
5.1 电梯控制 TX-GC 的控制	117
5.1.1 调试原理	117
5.1.2 需辅助项目	117
5.1.3 前提	117
5.1.4 准备工作	117
5.2 VARIDDYN VF85BR / 120BR	123
5.2.1 带 IMOF 的返回运行	123
5.2.2 柜内准备工作	123
5.2.3 测试	126
5.2.4 检查带 IMOF 的返回运行	128
5.3 VARIODYN VF170 PF1	129
5.3.1 前提	129
5.3.2 柜内准备工作	129
5.3.3 测试	132
5.3.4 检查带 IMOF 的返回运行	135
5.4 参考图	136
5.4.1 TUV 变压器 (VF85BR)	136
5.4.2 TUV 变压器 VF170 PF1	136
5.4.3 SKE 印板	137
5.4.4 MBB 印板	139
5.4.5 ASILOG 印板	141
5.4.6 PIOVECL3 印板	143
5.4.7 PIOVEC 印板	145
5.4.8 PIOFCR 印板	147
5.4.9 SDSFCR 印板	149
5.4.10 GC10 印板	150
5.4.11 ICE 印板	151
5.4.12 新 SMLCD 的结构图	152
6. 结束安装工作	154
6.1 安装 SI-V (井道信息)	154
6.1.1 产品一览/材料范围	154
6.1.2 安装 SI-V-TX	156
6.2 安装 ETSL	163
6.2.1 产品一览/另部件范围	163
6.2.2 安装程序	164

Lead office:	Group: 1-11.100-900	安装	1-11.1/1
6.3 安装补偿链			174
6.3.1 在轿厢上安装			174
6.3.2 底坑导向轮定位.....			174
6.3.3 安装程序.....			176
7 厅外装置			177
7.1 D 型厅外操纵箱, 指示器			177
7.1.1 前提			177
7.1.2 预装配			177
7.1.3 最后装配.....			179
7.2 M 型厅外操纵箱指示器			181
7.2.1 辅助设备.....			181
7.2.2 操纵箱和指示器的安装.....			181
7.2.3 拆除.....			186
7.3 Z-LINE 厅外装置			188
7.3.1 安装概述.....			188
7.3.2 无选项盒的终端固定板的安装.....			191
7.3.3 选项盒的准备工作.....			191
7.3.4 带选项盒终端固定板的安装.....			193
7.3.5 安装选项盒.....			193
7.3.6 安装轿厢代号盘.....			196
7.3.7 更换齐平式指示器.....			198
7.3.8 更换盖板式指示器.....			199
8 质量检查表			200
8.1 建筑方的工作项目			200
8.2 迅达的工作项目			202
9 控制程序.....			210

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

1 说明

1.1 安全说明

请遵守以下安全规则：

- 电梯各有关区域应保持清洁
- 维护好（必要时更换）工地的安全设备
- 工作地点应有足够照明
- 穿戴必要的保护服装和装备：工作帽，安全鞋，手套，安全带，护耳等
- 始终使用安全带
- 工具始终保持良好的使用状态
- 注意设备和工具的装配说明
- 避免危险情况
- 确保机房门上锁

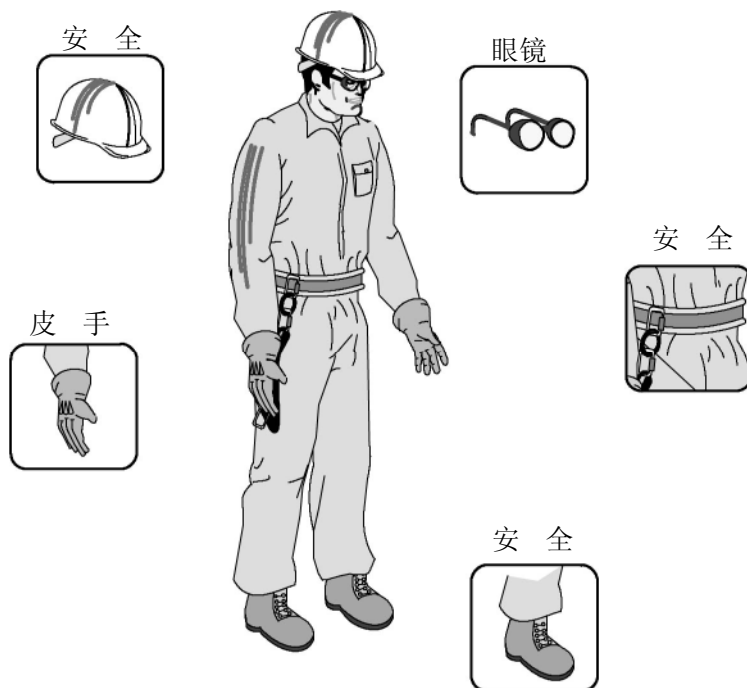


图.1 安全要求

1.2 现场材料的存放与搬运

1.2.1 存放

当电梯设备必须存放在现场时，必须把货箱堆放在清洁、干燥和有遮棚的地方。应注意箱子堆放处周围应无易燃物，不得进行气割类或其他易燃性工作。

所有货箱应整齐堆放在厚木板上，保证若突发流水时货箱不会受潮。工地主管应保证下水道畅通无阻，并在设备存放期间始终保持清洁。

货箱不得堆放在交通繁忙地段，应防止坠落的碎石。所有货箱应用帆布或塑料布复盖，并用绳子扎牢以防被风吹掉。施工方应安排安保值班，保证复盖物，货箱及所装货物不遭盗窃或破坏。货箱不应堆放得太高，除非迫不得已，重箱子不应放在轻箱子的上面。导轨上不得放置任何东西。

货箱存放的位置必须有计划。箱子应按设备安装需要的顺序摆放。同一台梯的设备应放在一起，不要与别的电梯混放。

工地主管必须保证货箱不因其他工地需要某件东西打开后，而不关上。向工地所借部件不管多小必须签字。所需部件的定单或投拆文件必须复印并保存在文件夹中。部件的发货必须与安装计划相一致。

电梯设备决不可存放在露天！若发生这种情况，迅达公司不承担提供的保质期和材料保证，由买主自己负责，因此工地主管的责任是保证不发生此种情况。

对于不在现场存放的电梯材料，存放要求同上。

1.2.2 搬运

在现场搬运电梯设备时必须特别小心，确保不损坏设备。搬运电梯材料时，特别是导轨，不得使用机械拖拉的方法。搬运笨重部件必须使用合适的机械设备。请参见新梯安装数据库（New Installation），以获取有关建议常用的材料搬运设备的信息。

当搬运笨重部件经过预制板时，必须取得施工方的同意，以确认预制板是否牢固，是否能够承受部件的重量。必要时，在板下用支撑加固以承受设备的重量。

应始终遵守安全吊装原则。在无熟练工指导操作的情况下工地主管不应让无经验的工人进行吊装。

只有经正常维护的吊装设备才能用于吊装电梯。坚固的吊索和吊索设备是必须条件，工地主管必须定期检查这些设备。

1.3 工具及辅助材料

- 8-24 开口扳手
- 8-24 弯头套筒扳手
- 活扳手
- 10-24 扳手（12mm 转接）
- 2-10 L 形六角扳手
- 钳子
- 偏口钳
- 旋凿+/-
- 钢尺 150mm
- 卷尺 5 米
- 塞尺
- 测试笔
- 虎钳夹口
- 手电筒
- 弓锯
- 撬棍
- 水平仪
- 万用表
- 迅达门钥匙
- 小铁锤
- 铅垂线组件&磁铁
- 工具包

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

2 概述



安装程序

这是迅达 500 电梯系统的总安装程序。

下表为用脚手架安装的程序。

2.1 采用脚手架的安装程序概述

移交/验收	井道/底坑 机房
脚手架	搭建脚手架 检查脚手架
井道	井道挂铅垂线 检查铅垂线
导轨	安装导轨支架 安装导轨 检查导轨直线度
厅门入口	安装厅门 检查厅门
机房	安装曳引机 曳引机校正 安装控制柜
底坑	安装缓冲器 安装 ASS1
轿厢	安装轿架 安装安全钳 安装导靴
对重	安装对重
钢丝绳	安装钢丝绳 安装限速器绳 安装补偿绳
轿厢	安装轿厢 安装门机 安装 OKR 安装 KNE 安装 DMS
电气安装	井道布线 安全回路 安装随行电缆
脚手架	拆脚手架
安装运行	
井道	安装 SIV 安装 ETSL 安装 OKR 门最终调整
轿厢装潢	

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

最终调试

移交验收

图.2 用脚手架安装的程序



安装程序

这是迅达 500 电梯系统的总安装程序。下表为无脚手架安装的程序。

2.2 不用脚手架的安装程序总图

移交/验收	-	井道/底坑
	-	机房
井道	-	挂井道铅垂线
	-	检验
安全工作台	-	在顶层搭建临时安全工作台
	-	安装临时轿厢钢丝绳
脚手架	-	在底坑搭建脚手架
导轨	-	安装 3 根轿厢导轨长度的轿厢导轨支架
	-	每侧安装 3 根导轨
临时轿厢	-	搭临时轿厢
	-	连接和测试轿厢
导轨	-	安装剩余的轿厢和对重导轨
	-	检查导轨直线度
厅门入口	-	安装厅门
	-	检查厅门
机房	-	安装曳引机
	-	曳引机校正
	-	安装控制柜
底坑	-	安装缓冲器
	-	安装 ASS1
轿厢	-	安装轿架
	-	安装安全钳
	-	安装导靴
对重	-	安装对重
钢丝绳	-	安装钢丝绳
	-	安装限速器绳
	-	安装补偿绳
临时轿厢	-	拆除临时轿厢
轿厢	-	安装轿厢
	-	安装门机
	-	安装 OKR
	-	安装 KNE
	-	安装 DMS
电气安装	-	井道布线
	-	安全回路
	-	安装轿厢操纵盘
脚手架	-	拆除底坑脚手架
安装运行	-	

Lead office:	Group: 1-11.100-900	安装	1-11.1/1
井道		- 安装 SIV	
		- 安装 ETSL	
		- 安装 OKR	
		- 门最终调整	
轿厢装潢			
最终调试			
移交验收			

图.3 用工作平台安装的程序

2.3 现场初步勘察

本检查清单包括物理条件和勘察当日现场的土建尺寸。

本文件的目的是提醒土建方和迅达方，尽可能早的发现可能会影响电梯安装的建筑物的差异或偏差。并提醒相关人员注意到当电梯材料运抵时可能损坏或耽误安装的一些现场情况。请注意井道尚未挂铅垂线测量过，尽管下表量出的尺寸符合土建图要求，但挂了铅垂线后这些尺寸可能需要重新修改。迅达公司使用另一种表格，汇总铅垂线测量的结果。请划掉不适用的项目，并填入所需的信息。



请注意：现场的清洁和干燥，绝对是按时向客户交出符合质量的电梯的必要条件。

概况

合同已由建筑方和迅达方签字.....是/否

进度已与施工方商定并符合迅达需求.....是/否

土建图已交建筑方..... 是/否 收件人..... 日期.....

建筑方已注意到存放设备的重量和工地的搬运..... 是/否

土建方/迅达方的安装工具仓库和更衣室可锁..... 是/否

提供设备的存放仓库，清洁、干燥.....是/否 可锁..... 是/否

提供安装所需的充足电源.....是/否 容量.....Amps

井道检查

井道中已清理干净.....是/否 由土建方/迅达方搭脚手架

底坑清洁干燥..... 是/否 底坑深度.....mm

停站区..... 是/否 层站开口高度.....mm

Lead office: Group: 1-11.100-900 安装 1-11.1/1

信号装置开口正确.....	是/否	层站开口宽度.....	mm
井道宽.....	mm	井道深度.....	mm
具备基准点&中心线.....	是/否	层站入口清洁.....	是/否
井道内无突出部件.....	是/否	顶层空间尺寸.....	mm
具备必要的开口.....	是/否	机房中木板等已清除.....	是/否
具备井道照明(若要求时).....	是/否	具备井道通风(若要求时).....	是/否

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

机房检查

安全门.....是/否
机房宽..... mm
底板孔按图..... 是/否
提供起吊钩..... 是/否
机房顶防水..... 是/否
装有窗子.....是/否
排风系统到位..... 是/否
有永久性电源..... 是/否

机房清洁、干燥.....是/否
开口按图纸.....是/否
墙已抹.....是/否
起吊钩位置正确.....是/否
有底座并正确.....是/否
门尺寸适当.....是/否
电源拖线板.....是/否
于.....日通电.....是/否



现场尺寸检查根据电梯土建图和注释。

签名:

职务:

打印名:

该文件复印件已交施工方.....是/否

3 迅达 500 安装

3.1 井道准备

3.1.1 搭脚手架

步骤	说明
1	检查井道是否已清除垃圾
2	确定脚手架位置，使其不影响铅垂线和导轨
3	底坑地面上的木料布置是安装脚手架的水平基础
4	搭脚手架框架时，每隔一段距离加一根横杆以增强稳定性
5	遵守安全规则（如：安装安全工作台，梯子，栅栏）



安装双层脚手架（高层）有利于快速安装

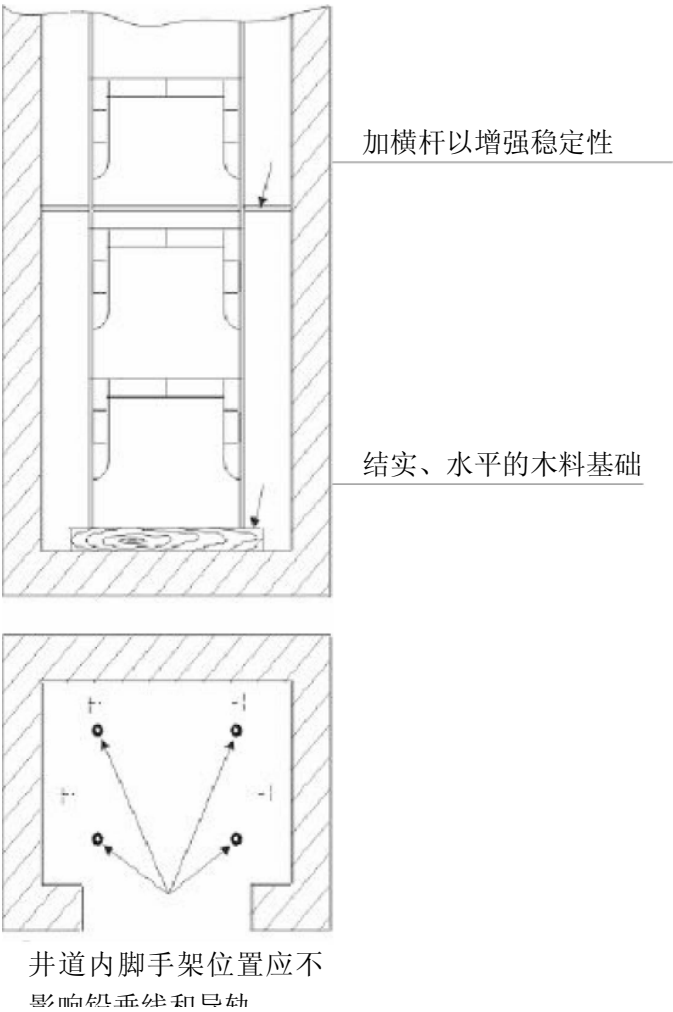


图.4 典型的脚手架安装

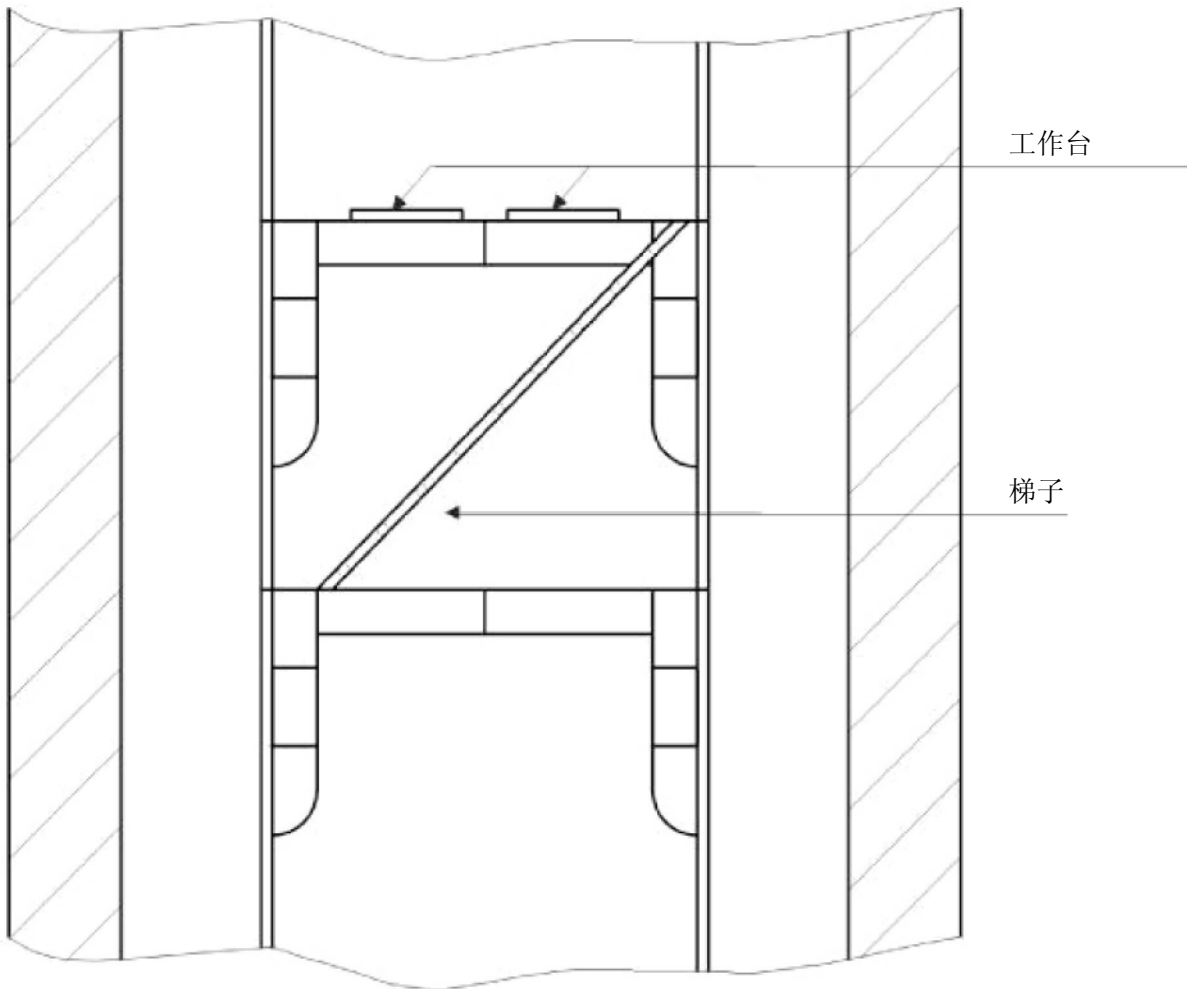


图.5 典型的工作台

3.1.2 井道挂铅垂线

步骤	说明
1	按施工图在上部和下部准备挂铅垂线的模板
2	在井道上部把模板定位，然后放下轿厢和对重导轨和门定位的垂线
3	把垂线按相应的施工基准线（若适用）调整
4	以井道和门开孔为基准检查铅垂线位置
5	为确保安装质量，应记录下所有读数
6	当垂线位置定下后，在下部模板上固定垂线位置

表.1 挂垂线程序

Lead office:

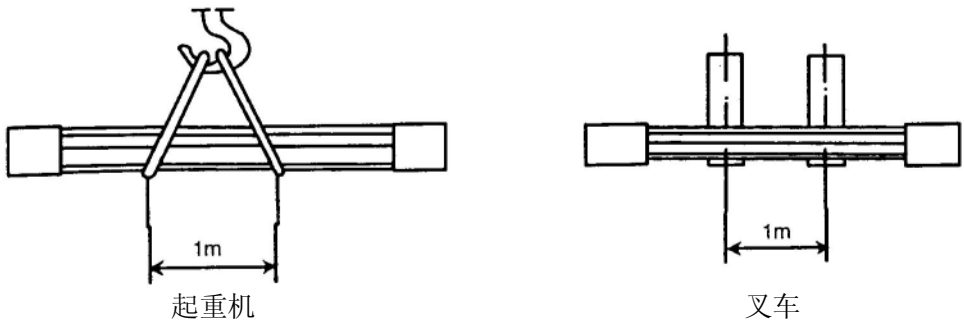
Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

3.2 导轨

3.2.1 导轨搬运



导轨一般以捆提供，用叉车或起重机吊运，用这两种方法搬运导轨，两起吊点必须相隔一米。

图.6

图.6

3.2.2 导轨存放

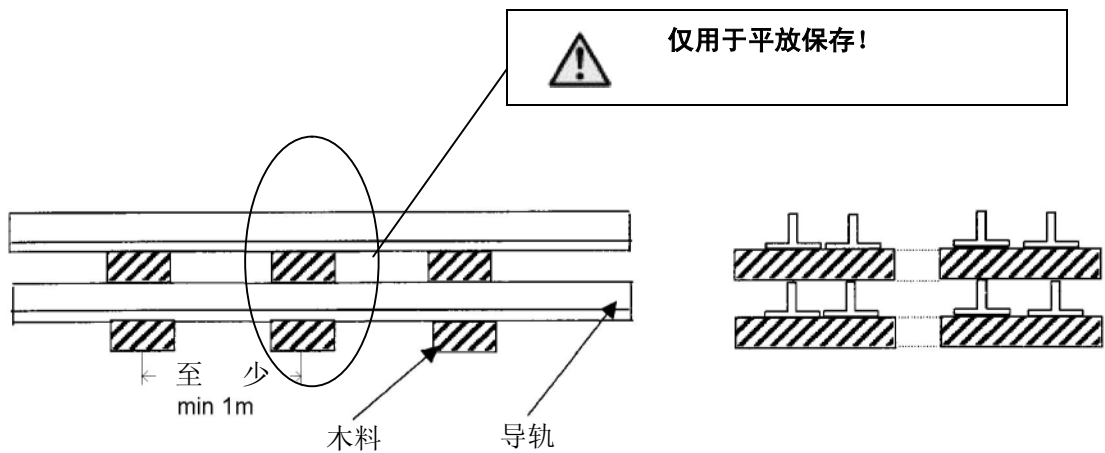


图.7

3.2.3 安装导轨支架

1. 轿厢

步骤	说明
1	根据施工图确定导轨支架间距并标注导轨支架安装孔位。
2	支架在墙上的每一固定点上钻孔。用膨胀螺栓或化学固定剂以及螺母和垫圈进行固定。
3	当支架固定在分隔梁处时，直接将支架与之焊接。
4	若井道壁有不平整处可用垫片。

INVENTIO AG

CH-6052 Hergiswil
迅达中国培训中心

第 17 页 共 187 页

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

表.2 （轿厢）导轨支架安装程序

2. 对重

步骤	说明
1	重复 1~4 步

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3.2.4 安装导轨（用脚手架的方法）

步骤	说明
1	准备起吊设施（如,电动绞车）滑轮，钩子和起吊索
2	把每根导轨运至入口处，准备起吊



在搬运导轨时应小心，确保不损坏。

3	把导轨逐一吊运并用导轨夹固定在导轨支架上
4	导轨间的连接用连接板以及螺母，螺栓和垫圈



为了保证接点的质量，导轨的机加工端和连接板必须彻底清洁。

1. 导轨的较直

导轨调整用量具和夹具进行。支架背面可加垫片，便于调整。

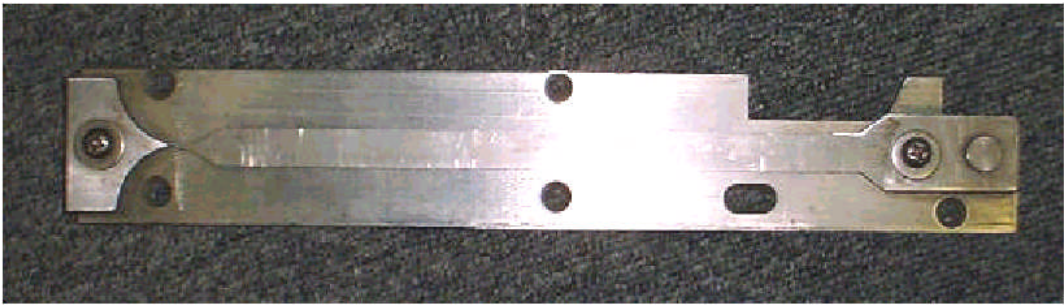


图.8

导轨调整工具有两个功能

- D 保证整个井道的导轨间距（DBG）保持一致
- D 检验导轨侧边容隙。

步骤	说明
1	选择一段主导轨，用它作为到垂线距离的基准，如 25mm（见图.9）。
2	利用量轨和选定的到垂线的距离调整导轨。两边导轨重复此程序。
3	利用导轨调整轨，遵照指针位置确保导轨相互间成直角。

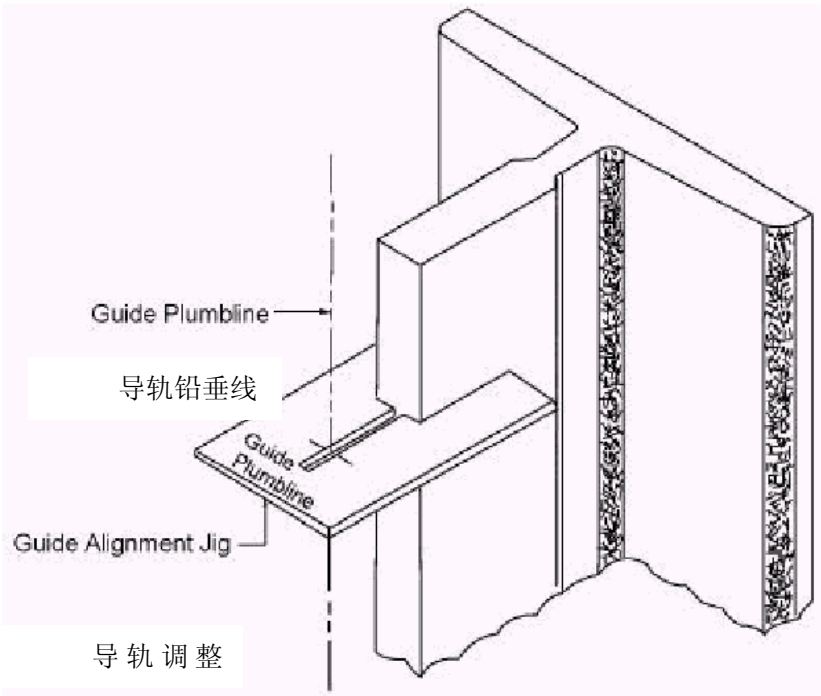


图.9 导轨调整规

当指针与调整规上所刻的标记吻合时导轨安装是成直角的（见图.10）

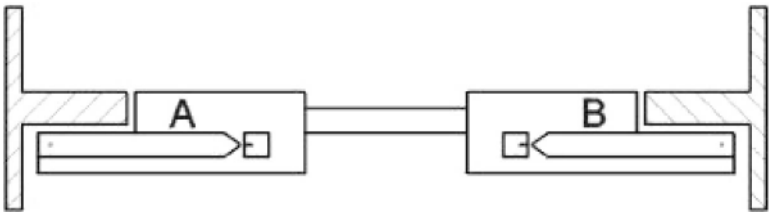


图.10

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装 1-11.1/1



为了取得理想的乘坐质量，与中心的偏差应小于 0.5mm。

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

如下图 11 所示，若指针偏离中心，必须按原来选定的垂线进行调整

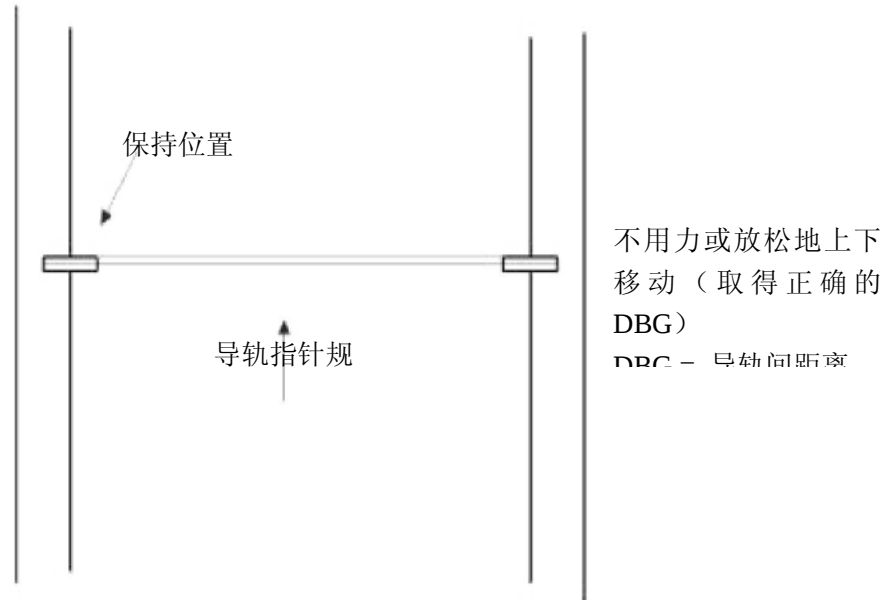


图.11 指针偏离中心



DBG 的允差应小于 1mm。

2. 连接板调节

为了取得理想的乘坐质量，连接板也必须用 ZM 钢尺调整，调整时，在导轨和连接板之间各点加垫片调整。



在 AZM 长度上最大允差为 0.2mm。

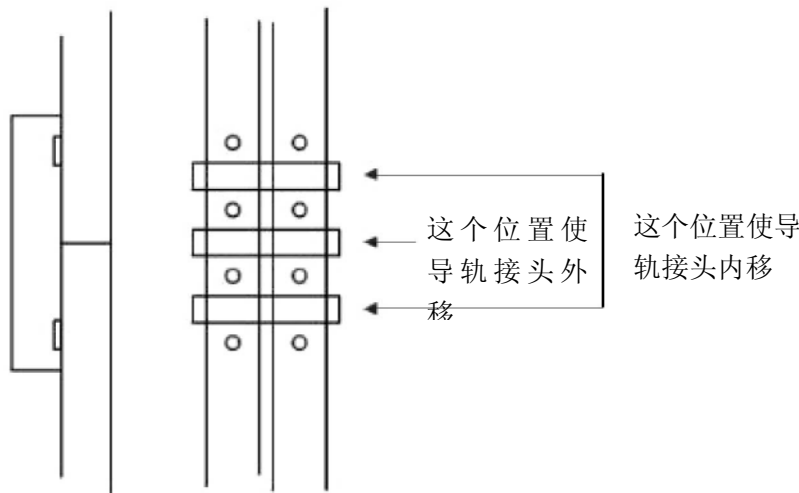


图.12 连接板调整

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1



为了取得理想的乘坐质量，对重导轨必须跟轿厢导轨一样认真调整。

3.2.5 安装导轨（不用脚手架的方法）



1. 在底坑定位、安装脚手架之后，按 3.2.3 和 3.2.4 安装最下部的 3 根导轨。
2. 安装临时轿厢，根据相关安全法规，至少用 2 根钢丝绳以保证悬挂安全。
3. 根据 3.2.3 和 3.2.4 继续安装导轨。

注意：

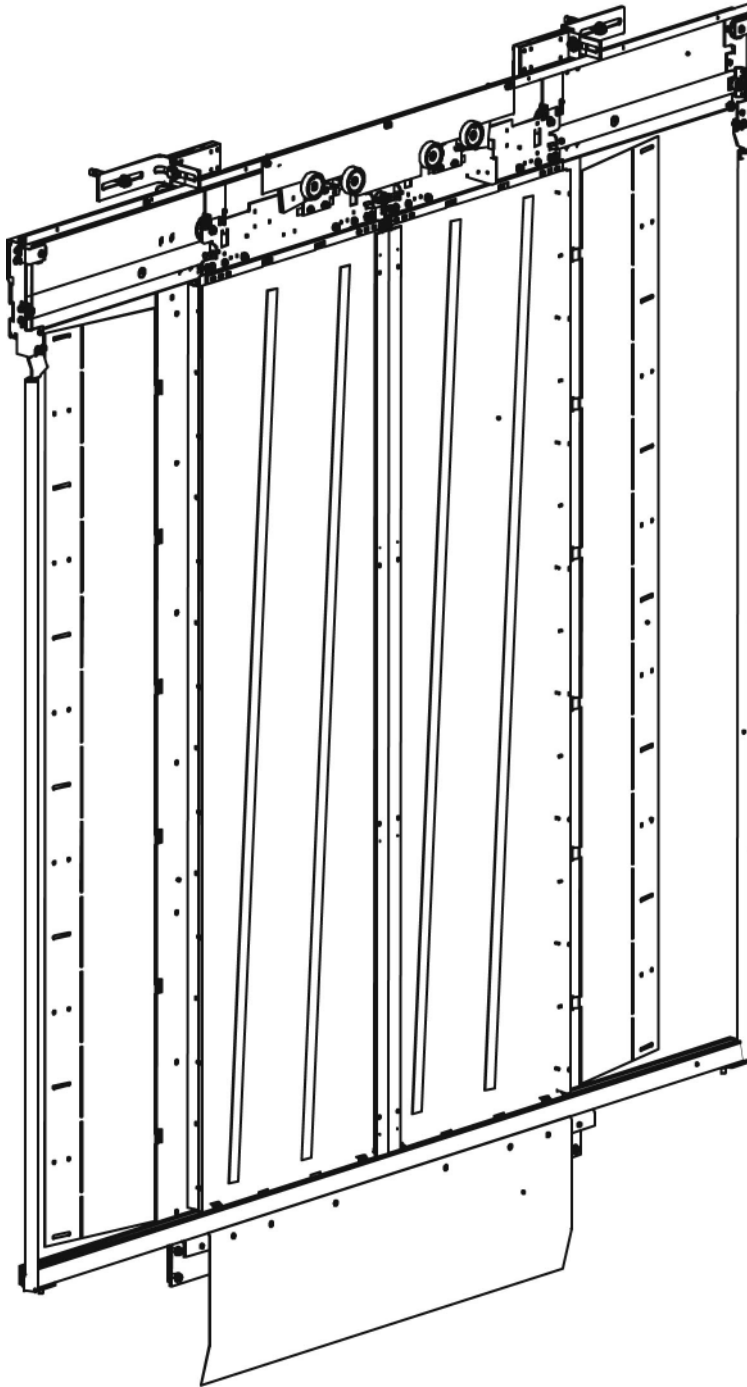
调整导轨时，必须对每个导轨的接点进行检查。如果接点有突边，必须用粗锉修平（锉光滑），直至非常光滑。

导轨一旦调整完毕，导轨支架上不得再焊接。

如果需要按防地震要求固定，则必须钻孔，用螺栓或弹簧锁固定导轨。

3.3 VARIDOR 50/厅门机械部件安装

3.3.1 产品概览/零部件范围



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

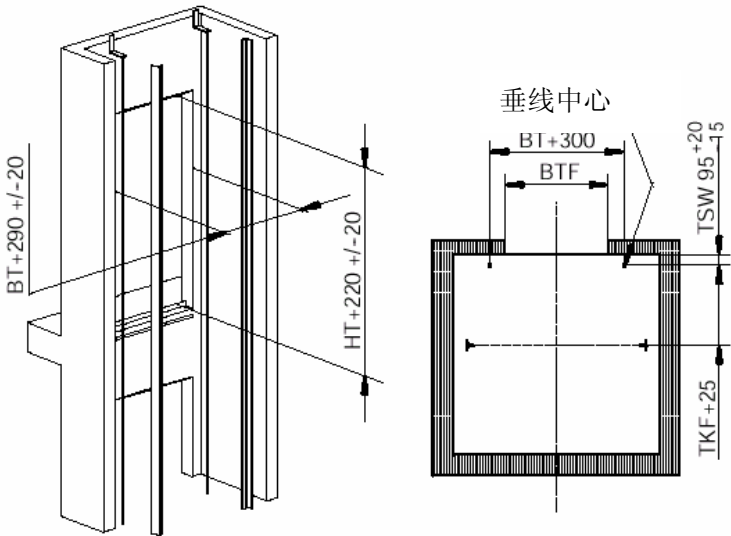
图.15 VARIDOR 50 门机

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

3.3.2 安装 VARIDOR 50/厅门

准备

步骤	说明
1	检查井道尺寸，挂垂线



代号:
BT: 厅门净宽
BTF: 门总宽
HT: 厅门净高
PLC: 垂线中心
TKF: 轿厢地坎边缘与
导
轨轴线之间的距

图.14 井道准备
门地坎安装准备

1. Nib 角钢预固定

步骤	说明
1	作为第一个基准点 nib 角钢必须位于门入口的中心（垂线中心）。
2	在长圆孔末端钻放置地脚螺栓的孔。



对应于 3 只地脚螺栓有 6 个长圆孔。若想避免在角钢上钻孔，可利用相邻的长圆孔。长圆孔可使角钢向井道和离井道移动 $\pm 35\text{mm}$ 。

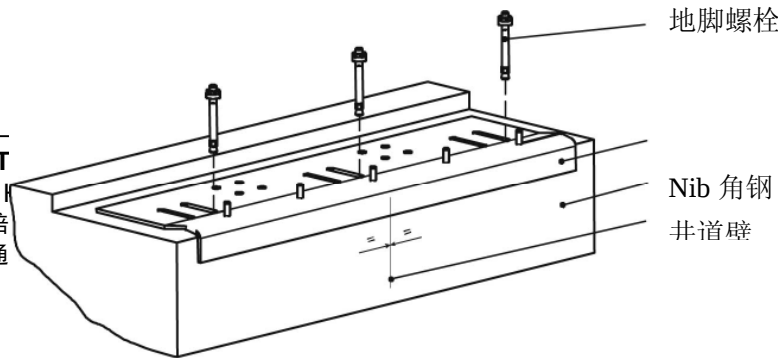


图.15 Nib 角钢预固定

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

2 Nib 角钢预固定

步骤	说明
2	移动 Nib 角钢，在离两垂线 78mm 处定位



重要:

检查到基准点的名义尺寸 1076)是否在+/-20mm 范围内。

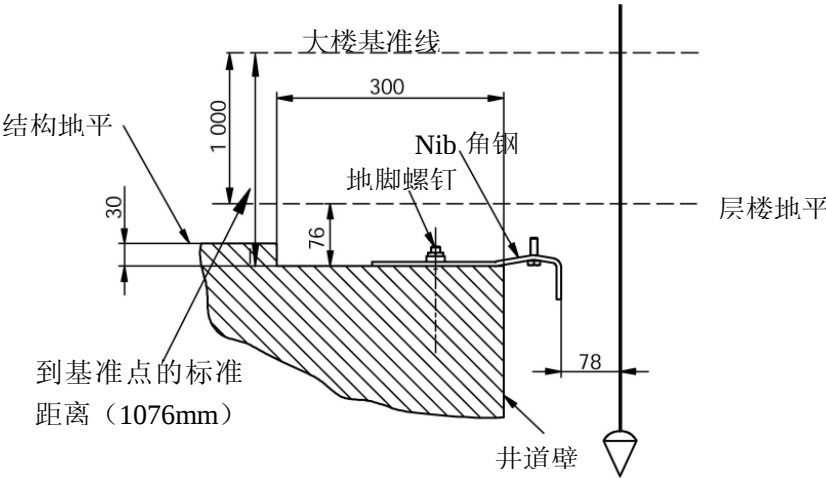


图.16 Nib 角钢预固定

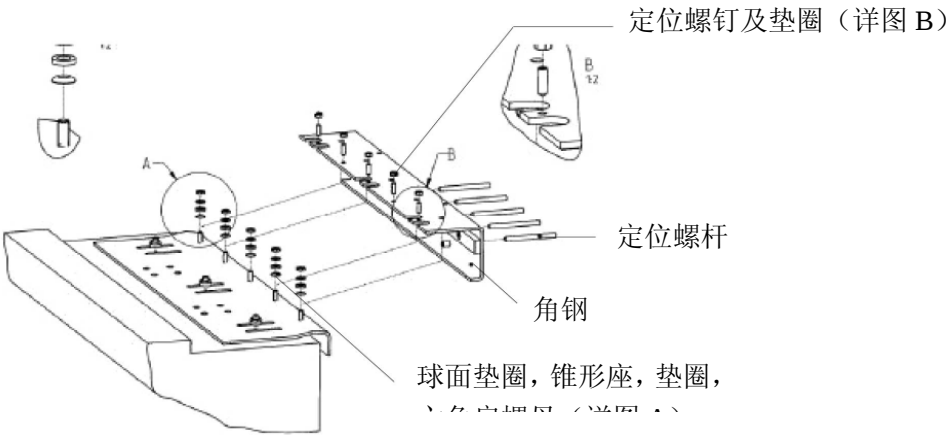
3. Pivot 角钢

步骤	说明
3	暂时水平调整 Pivot 角钢



安装门地坎后作最终调整。

图.17 角钢



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

4 地坎和地坎条

步骤	说明
4	地坎和地坎条的预装配。调整地坎至地坎条中心

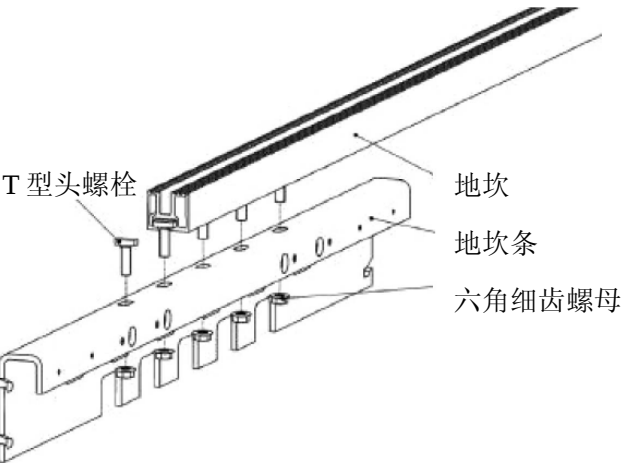


图.18 地坎和地坎条

5. 地坎调整

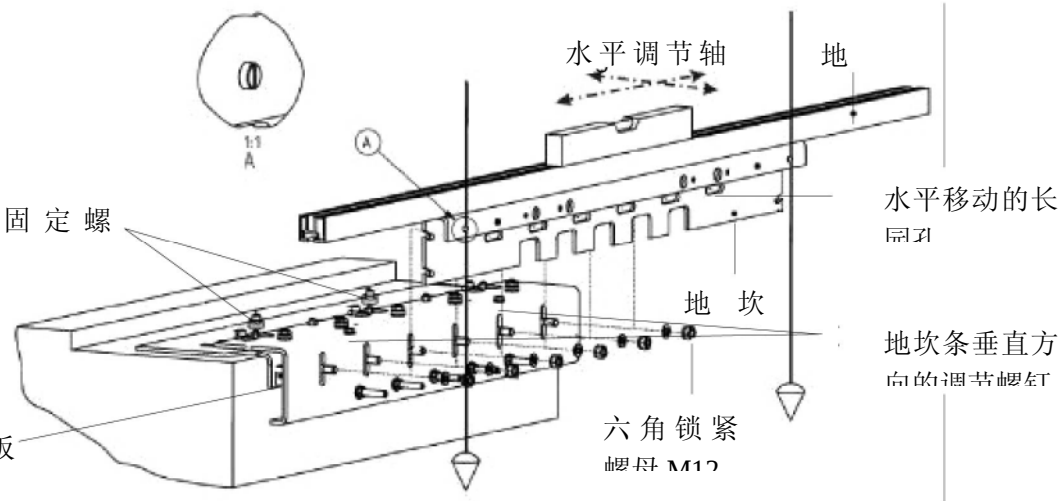
步骤	说明
5	把地坎条固定到 Pivot 角钢
6	调整门地坎，铅垂线的参照是两个垂直方向带槽的圆柱螺钉（详图 A）



重要:

铅垂线的参照螺钉不应与铅垂线相碰

7	最终调整后钻两个固定螺栓的孔。
---	-----------------



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.19

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

6 检查基准点距离

步骤	说明
8	用两只六角螺栓调整门地坎上部与地面水平并检查基准点的距离（1000mm）
9	地坎调整完毕后，拧紧中间板上的六角锁紧螺母

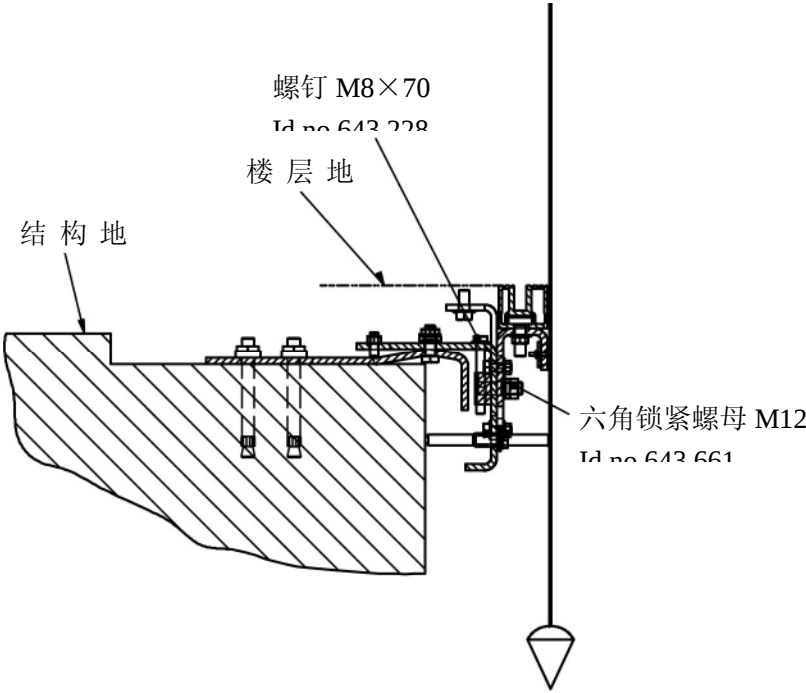


图.20 检查基准点距离

门框安装程序

1. 左立柱调整

步骤	说明
1	把安装角钢装在门框上
2	把门柱支架固定在地坎条上
3	调整门框并用地脚螺栓把安装角钢固定在上部



重要:

门框用垂线精确调整。高度允差（整个长度）<1mm

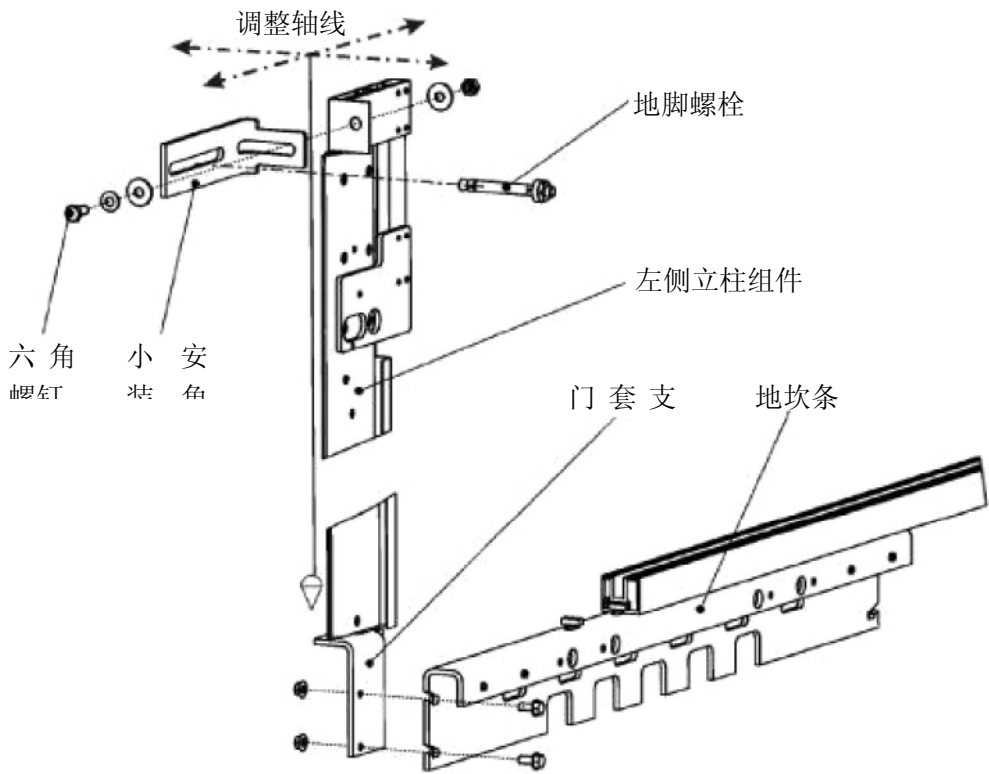


图.21 左立柱调整



为了说明清楚，该图中不出现 Nib 角钢和 Pivot 角钢。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

2. 护板

步骤	说明
4	安装护板



把固定板的螺钉松开直至门头安装完毕。

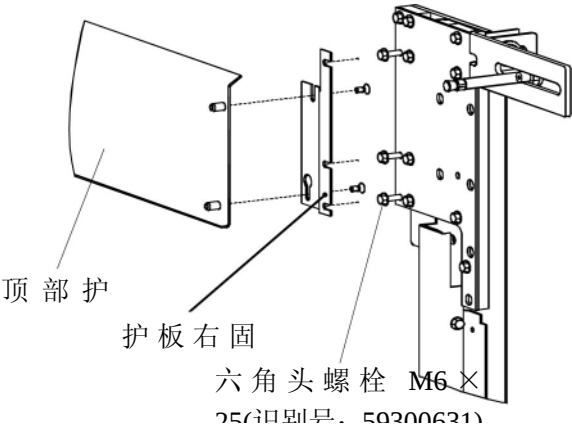


图.22 护板



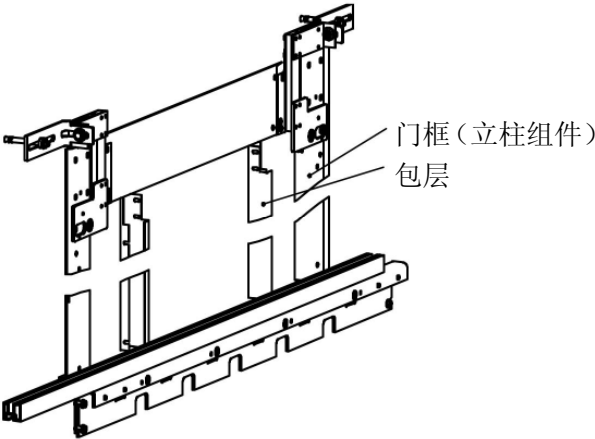
本张图片为层楼入口侧视图。

3. 包层

步骤	说明
5	安装第二根垂直门框和包层



地坎和门框包层的间距是 1mm。



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.23

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

4. 门头

步骤	说明
6	安装门头



门头安装后，拧紧顶部护板固定螺钉。

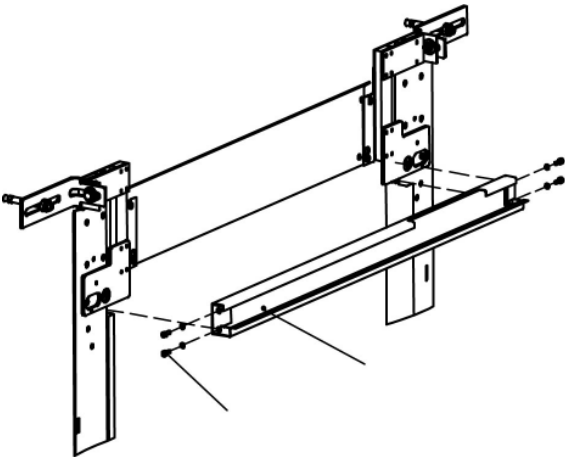
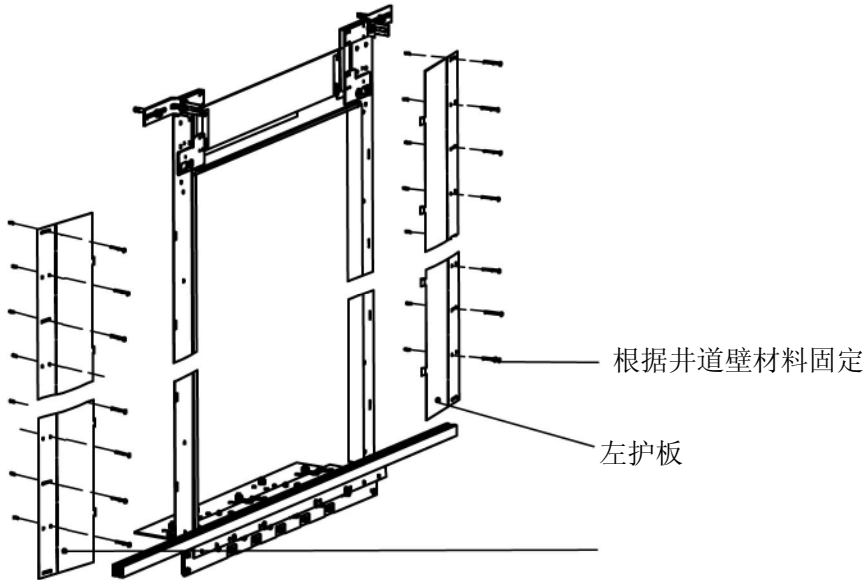


图.24 门头

5. 左/右护板

步骤	说明
7	安装左/右护板（最少固定点：3 个）



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.25 安装左/右护板

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

横梁安装程序

1. 横梁固定

步骤	说明
1	安装门楣

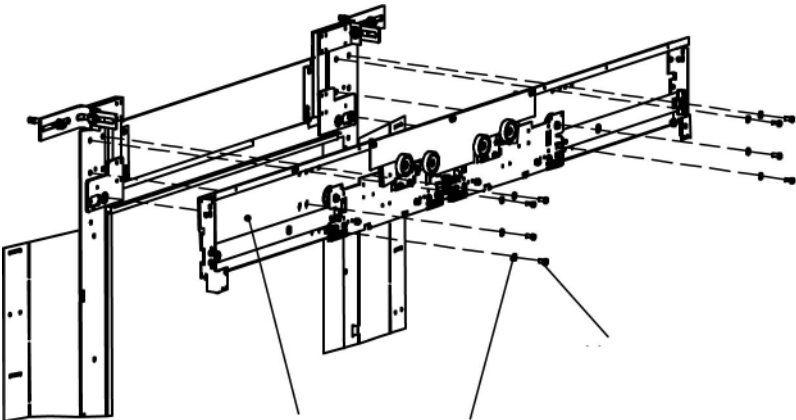


图.26 门楣固定

护脚板安装程序

1. 护脚板固定

步骤	说明
1	安装护脚板

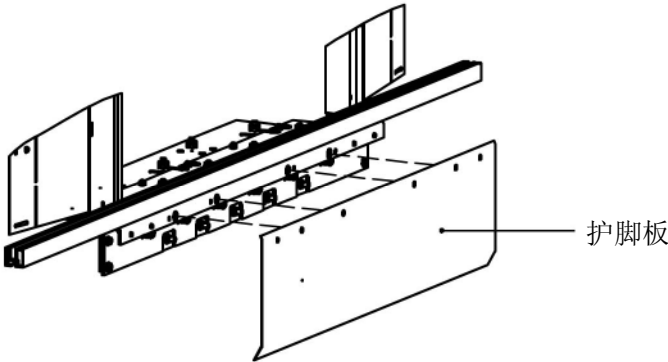


图.27 固定护脚板

门板安装程序

1. 门板

步骤	说明
1	把门板放到位
2	拧松偏心板螺母
3	拆去偏心板
4	门板与门吊在偏心块上移动
5	在偏心调节板上滑动
6	插入门板固定螺钉，不要拧紧

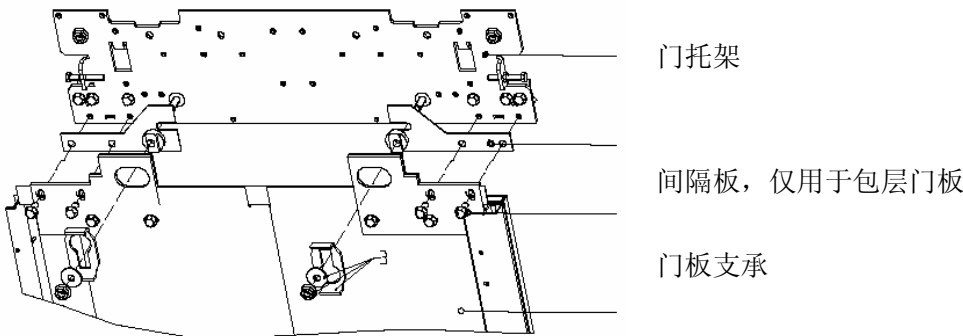


图.28 门板

安装门导靴

步骤	说明
1	安装门导靴

导靴放置的方向视其是否有包层。



图.29 安装门导靴

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1



门前壁板和门框包层的间距应为 4~5mm。

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

关门重锤安装程序

1. 关门重锤支架

步骤	说明
1	把关门对重下部支架装入门地坎并作垂直调整



左右关门对重的上、下支架是不相等的

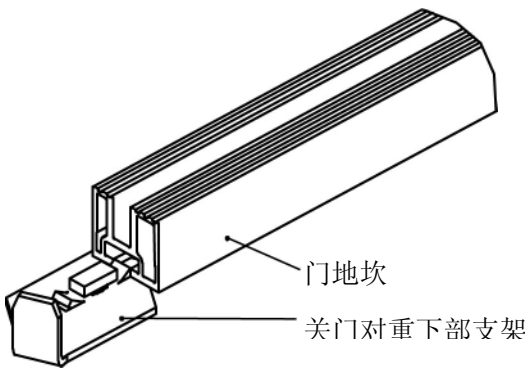


图.30 关门对重支架

步骤	说明
2	滑管的垂直调整



把角钢固定在
在门托架上



关门对重上部支架



滑管



关门对重下部支架

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.31

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

调整及检查

1. 门板的垂直调整

步骤	说明
1	用水平仪和旋凿（3 号）调整门板
2	检查垂直度，观察开关门板是否轻便

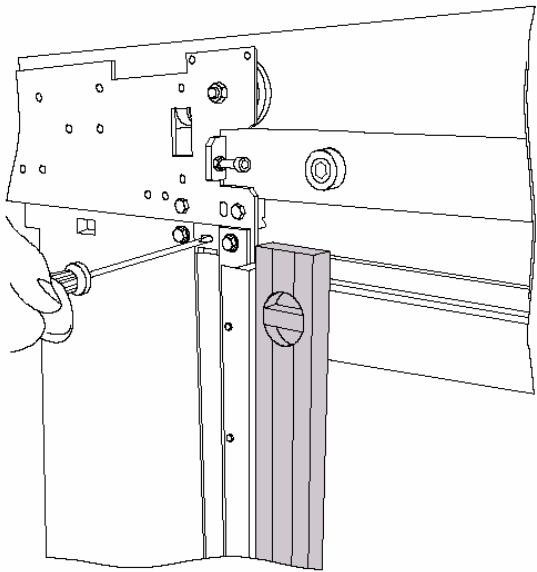


图.32 调整门板

2. 调整滑靴

步骤	说明
1	调整滑靴



滑块和托架间必须有 0.1mm 的间隙（用塞尺调整间隙）

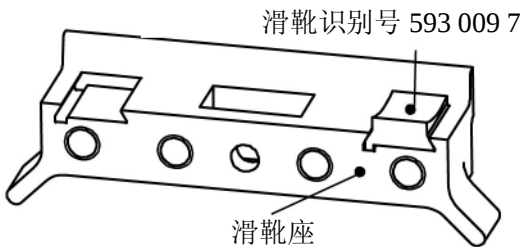


图.33 调整滑靴

按当地规范调整

图 34（无图）

3. 制动块的最终垂直调整

步骤	说明
1	当门完全闭合时，调整止动块，使门板间保留 1mm 的间隙。

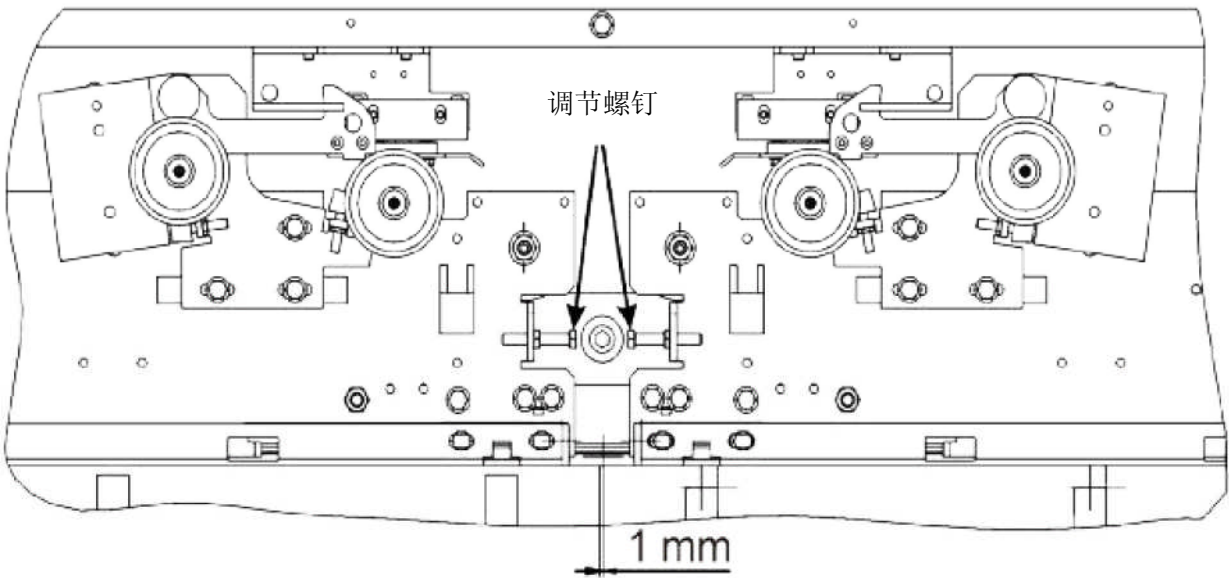


图.35 制动块的最终调整

4. 门锁调整

步骤	说明
1	调整触点座，触点闭合前，使锁门伸入锁门止动 7mm。在触点桥进入触点座 4mm 后触点刚刚接触。
2	调整止动缓冲使触点桥进入触点座的最大深度为 7-8mm。
3	调整止动缓冲，在开锁期间锁门和锁门止动的间隙为 2-3mm。

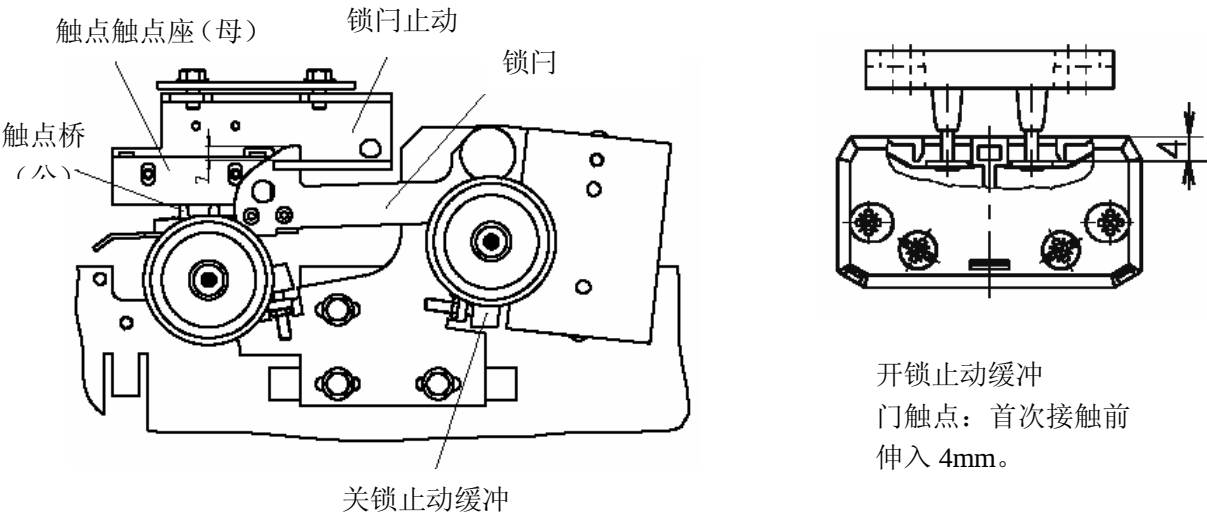


图.36 预调门锁触点

5. 检查门开锁装置



开锁装置位于横梁板和井道壁之间，除了锁臂拉动锁门一般是看不见的。

每扇门必须能从各开门位置闭合，如果不能关门到位，检查以下几点

步骤	说明
1	关门对重的导向轮是否卡住。
2	关门对重滑环是否未装或不在预定凹槽内。
3	滑动块与横梁是否无间隙，或甚至对导轨下侧有压力。
4	门托架滚轮是否卡住。

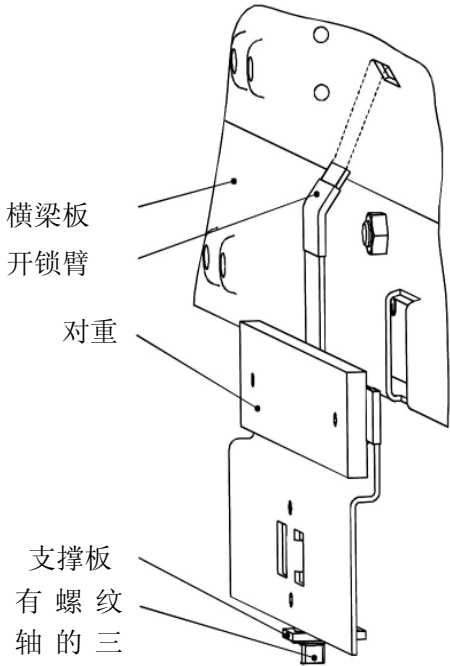


图.37 门开锁装置

6 门板的自动关闭

步骤	说明
1	每扇门必须能从每一开门位置关闭。
2	若不能，检查下列几个方面： • 关门重锤的导向轮是否卡住； • 关门重锤的滑环是否未安装或不在预定凹槽内； • 滑动块横梁是否无间隙，或甚至对导轨下侧有压力 • 门托架滚轮是否卡住。

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装 1-11.1/1



出于质量控制的目的，所有的设置、调整尺寸必须记录在案。

3.4 驱动 FM280/FMR355 的机械部件安装

3.4.1 产品总图/部件范围

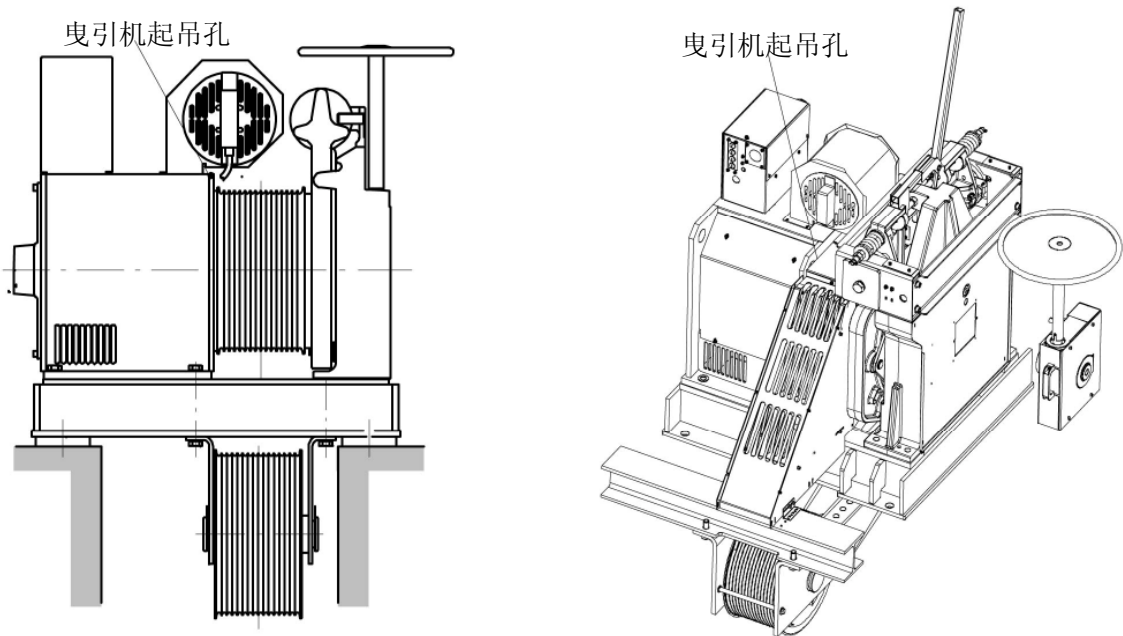


图.38 FM280 主要特点 FMR355

3.4.2 交货形式



如上图所示，运输或起吊曳引机只用 2 个孔。

- 曳引机交货时已预装配在机架上
 - FM280 无导向轮或固定/底板
 - FMR355 无导向轮

FM280
重量 950kg
最大尺寸
1 010 780 1 010mm

FMR355
重量 1600kg
最大尺寸
1 120 950 1 180mm

- 导向轮交货时已预装配（有侧板和支架）

FM280
重量 220kg
最大尺寸
455 1 340mm

FMR355
重量 260kg
最大尺寸
1 400 445 470mm

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

- 附手轮（含说明）和曳引机紧固件

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

3.4.3 M280/FMR355 安装

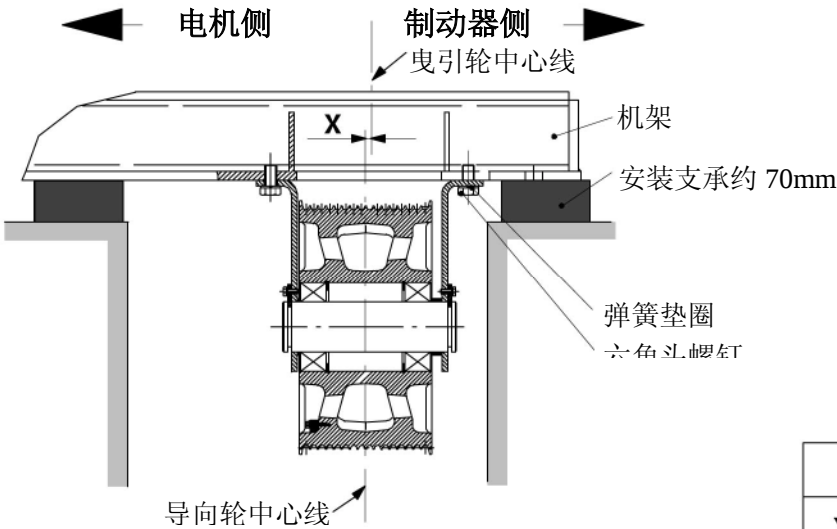
1. 安装导向轮



仅用于
FM280!

在安装导向轮之前，应检查预装配是否正确（从曳引轮看过去，导向轮在左侧或右侧），即所安装的导向轮位置必须如下图，长套轴始终必须在制动器侧，导向轮的中心线必须与曳引轮的中心线偏移 6.75mm（FM280）或 6.5mm（FMR355）。（偏向电机侧）若不符合的话，套轴方向必须交换。

步骤	说明
1	把预装配好的导向轮放在水泥机座或梁之间，并把曳引机放置在正确位置。
2	为了安装导向轮，用起重机把曳引机吊起 100mm，放上安装支架，降下曳引机，停在支架上
3	参考图 40 表 4 孔。
4	调整曳引机侧 TZM。 井道侧的 TZ 和曳引机 TZM 间的最大允差：TZ-TZM=12.5mm
5	用螺钉和弹簧垫圈，把导向轮固定在曳引机架和支撑上。



	FM280	FMR355
X	6.75 mm	6.50 mm

表.3 安装程序

图.39 安装导向轮

此设计制信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

长轴套
(仅用于 FM280)

Lead office:

导向轮在左侧

Group: 1-11.100-900

导向轮在右侧1-11.1/1

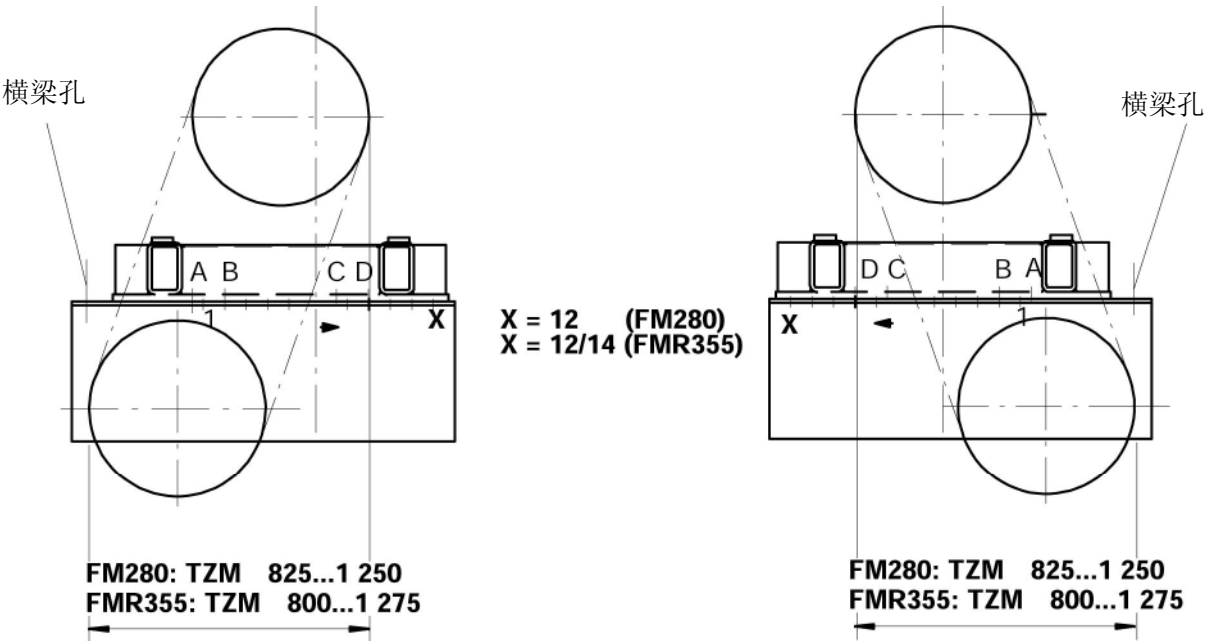


图.40 从制动器侧看，调整 TzM(FM280=825…1 250mm,FMR355=800…1 275mm)

导向轮安装在左侧或右侧		
曳引机上绳垂中心距	孔对	
TZE	FM280	FMR355
975	B5/D11	B6/D12
1 000	A4/C10	A5/C11
1 025	B6/D12	A1/C8
1 050	B2/D8	B3/D10
1 075	A1/C7	A2/C9
1 100	B3/D9	B4/D11
1 125	A2/C8	A3/C10
1 150	B4/D10	B5/D12
1 175	A3/C9	A4/C11
1 200	B5/D11	B6/D13
1 225	A4/C10	A5/C12
1 250	B6/D12	B7/D14
1 275	-	A6/C13

表 4 曳引机机架和侧板的孔配对，视其绳垂距 TzM 975…1250mm (FM280)，975…1275mm

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

(FM355)
而定。

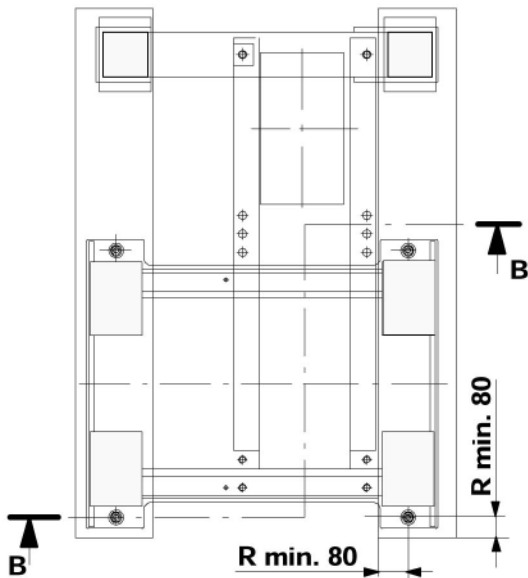
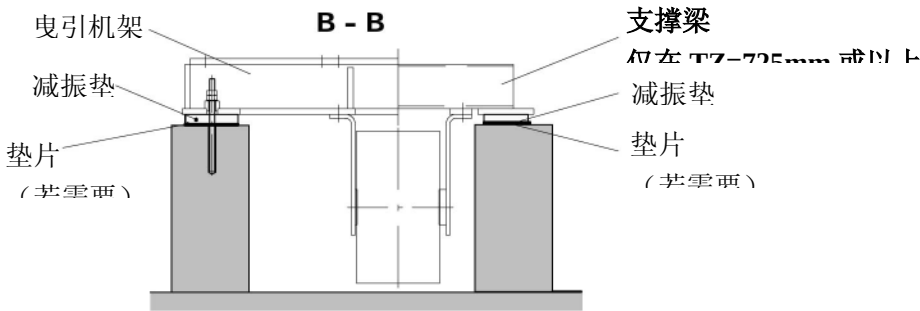
此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

2. 安装减振垫

	FM355:	每个点(F1-F6)需同尺寸的减振垫一只。
	FM280:	减振垫的数量和尺寸参见技术目录 K603508E。

步骤	说明
1	拆去用于安装导向轮的安装支架
2	检查曳引机架是否水平，若 4 个支承面只有三个接触，则在第四个支承面上的间隙可填入一片或几片垫片
3	如图 41 或图 42 在机架下填入减振垫
4	若使用支撑梁，则支撑架放在减振垫上。使支撑梁上 2 个锥形孔与侧板上的 2 个孔相配把它们固定在一起
5	确保距离 R(膨胀螺栓中心到机座外边缘的距离，图 41)至少为 80mm。继续第 3 节

表.5 安装程序



此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

图.41 在水泥底座上装减振垫

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

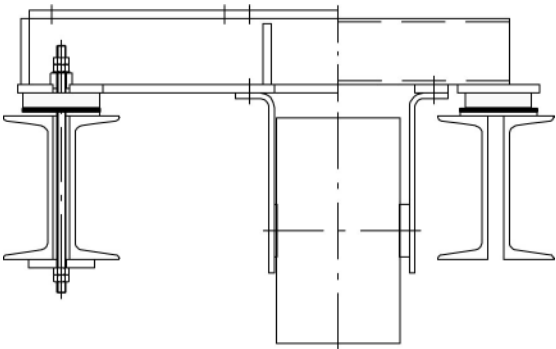
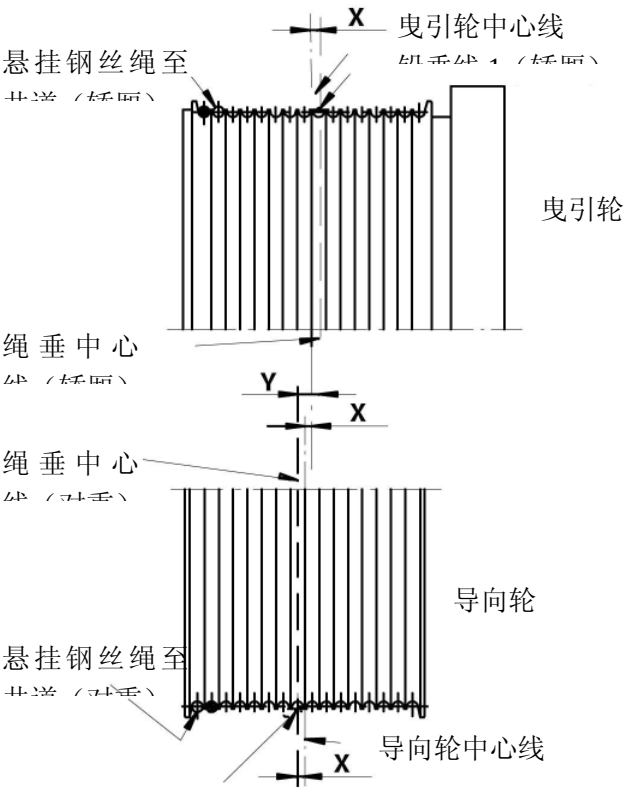


图.42 在钢架上装减振垫

3. 调整和调水平

步骤	说明
1	如图 43 所示利用铅垂线 1 和 2 调整曳引机对井道的位置。在曳引轮绳槽里挂铅垂线 1 并使其垂落进轿厢侧井道，在挂铅垂线时，使垂线高出绳槽达钢丝绳直径的一半，因此，垂线在钢丝绳的中心上。用同样方法，垂挂铅垂线 2，使其进入对重侧井道。
2	用水平仪调整曳引机水平度
3	若需要，在减振垫上加垫片（4 个减振垫最多在其中 2 个下面加垫片，同样 6 个减振垫可垫 3 个）

表.6 调整和调水平



	FM280	FMR355
X	6.75 mm	6.50 mm
Y	20.25 mm	19.50 mm

铅垂线 2（对重）

图.43 调整和调水平

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

4 在水泥基座上固定曳引机

步骤	说明
1	穿过曳引机架（角上）的 4 个 30mm 的孔，在水泥基座上钻 4 个直径为 18mm 的孔，用于膨胀螺栓固定，钻孔时注意孔的深度，尽量深达 125mm，并与机架上的 4 个孔同心。
2	根据制造商的说明安装膨胀螺栓。
3	如图 44 装橡皮缓冲和垫圈，并用螺母固定。

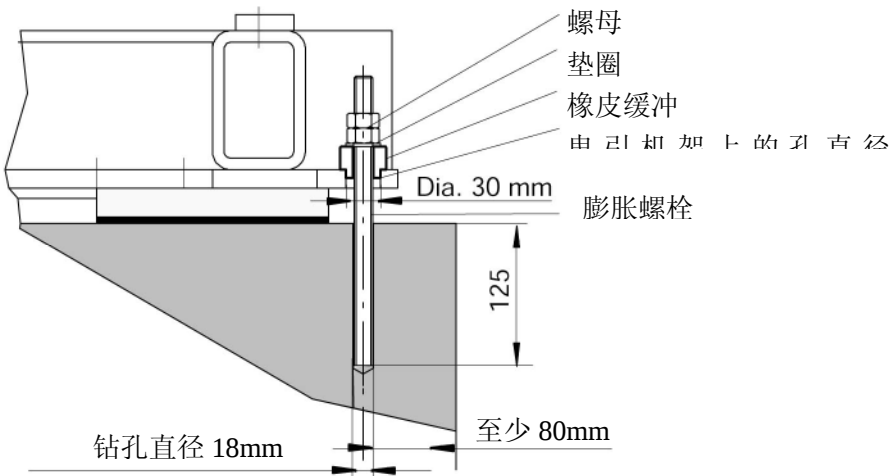


图.7 固定程序

图.45 在水泥基座上固定曳引机

5 把曳引机固定在钢梁上

步骤	说明
1	在机架孔里塞入 4 个橡皮缓冲块。
2	把螺杆推入橡皮缓冲块和垫圈中，然后旋入 2 只螺母，这样螺杆不会倒下。螺杆应在 U 型钢架间的中心。
3	在底部装上垫圈和 2 个螺母以固定曳引机。

表.8 固定程序

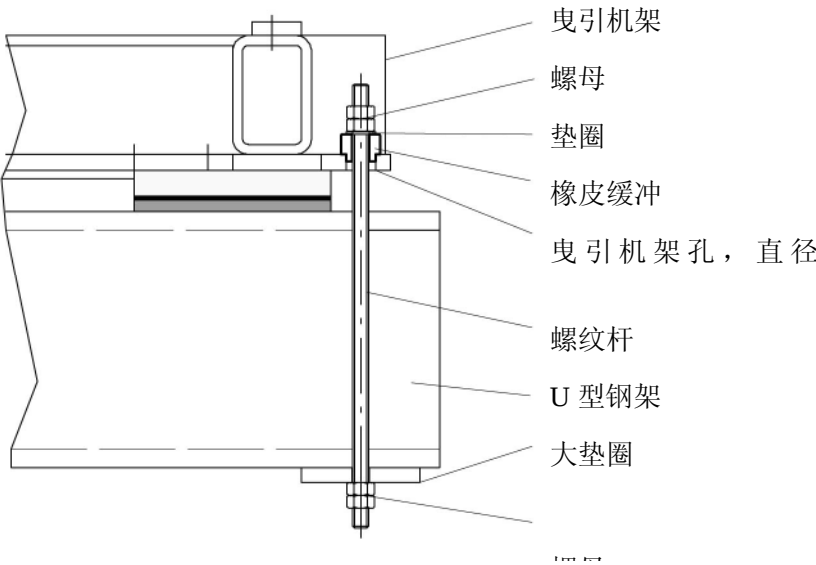


图.45 把曳引机固定在钢架上



确保螺杆不碰触机架。

6. 手动操作装置和制动器松闸杆

把撤离说明和松闸装置放在制动器附近，或易看到和取到之处

FRM355:

取出可移动手动驱动装置，然后与制动松闸杆和手轮一起放在机房易看到和取到之处。

旋转把手关上滑动门



安全触点 KHA 位于该滑动门后面。若门已关上，不能启动驱动装置

曳引机和导向轮安装的所有实际尺寸必须纪录在质量检验单上。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1



制动器已在工厂预先调整完毕！

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

3.5 机械部件的安装 GB32/2, IGBV200

3.5.1 产品总图/零部件范围

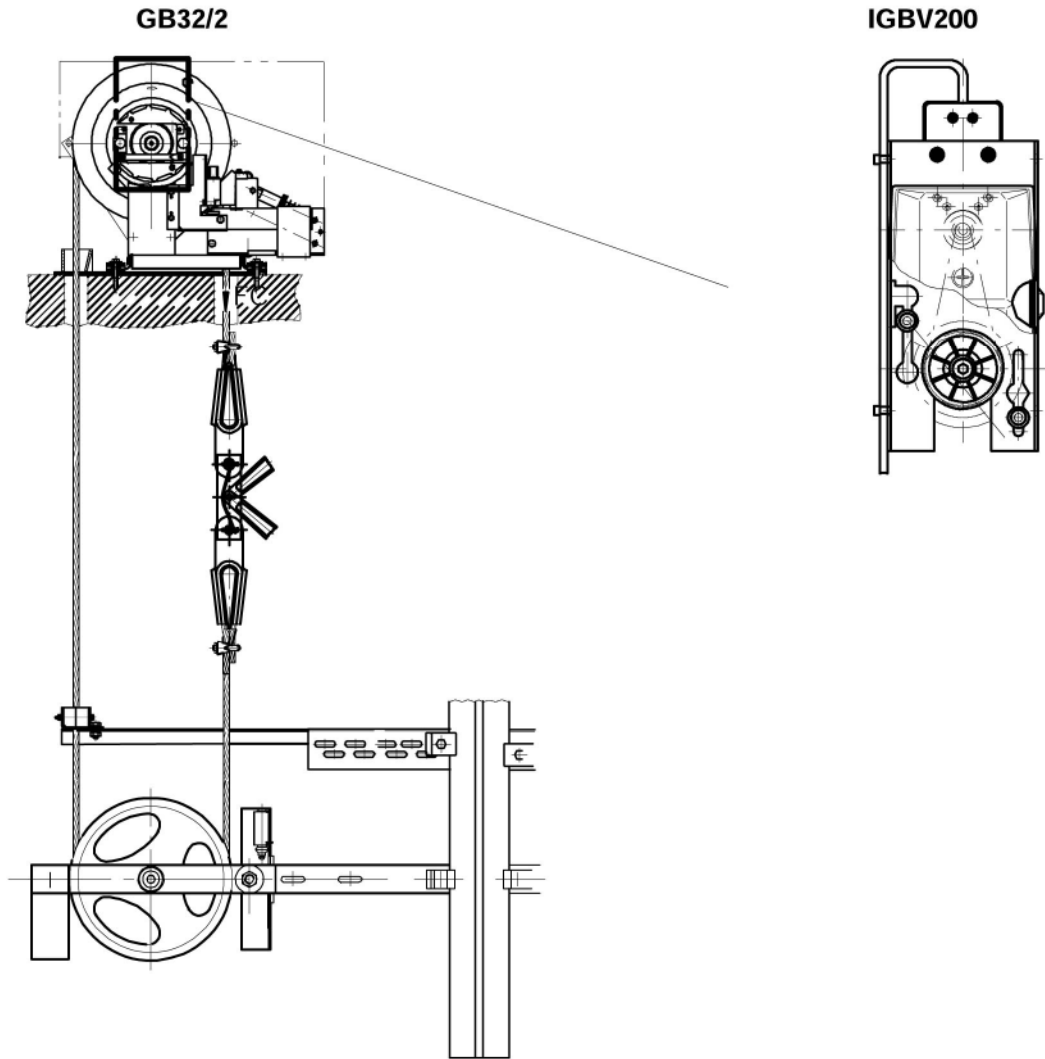


图.46 GB32/2,IGBV200 产品总图

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3.5.2 GB32/2 的安装



轿厢上的限速器杆确定了 GB32/2 及其张紧装置应精确定位的实际点。

1. GB32/2 的安装

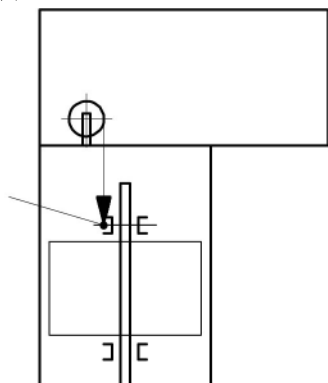


图.47 GB32/2 限速器

步骤	说明
1	竖放限速器，把缓冲垫固定在底板上，确保旋转方向正确。
2	将限速器与限速杆对齐
3	在支撑面上画出底板外形
4	钻固定孔（用底板作为钻模）
5	把限速器固定在支撑面上
6	连接限速器触点

表.9 安装程序

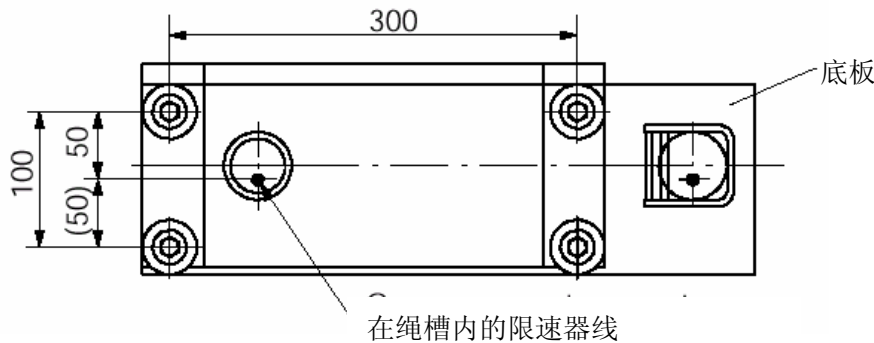


图 48 底板(亦用作钻模)

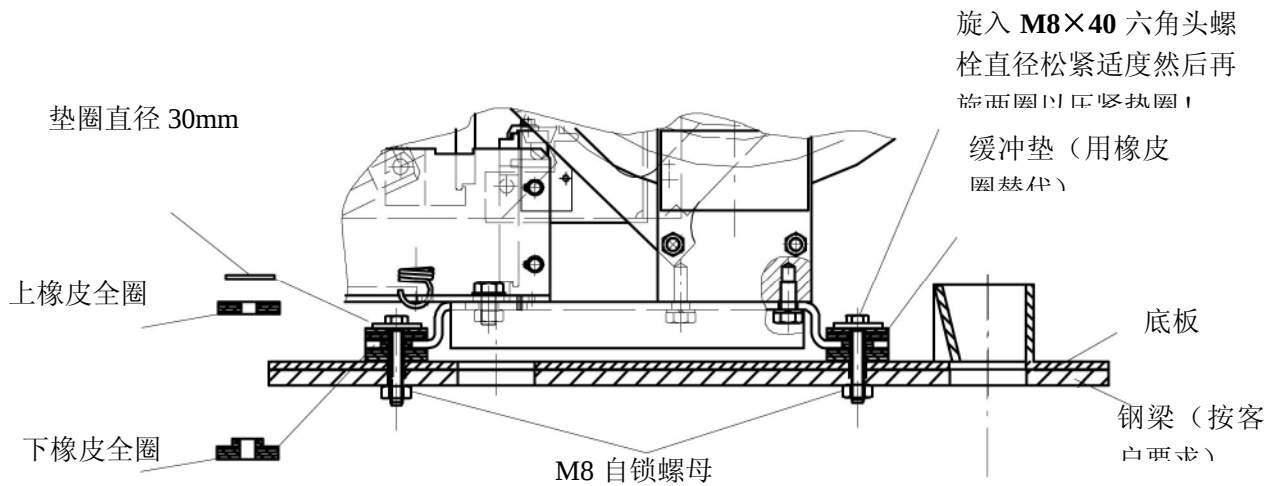


图.49 GB32/2 安装于钢梁

2. 钢丝绳张紧装置的安装

步骤	说明
1	把铅垂线固定在限速器杆的孔内。安装绳张紧装置，把张紧轮与铅垂线对齐。

表.9 安装程序

铅垂线固定在此

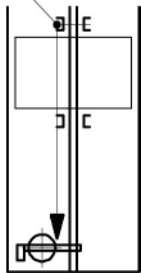
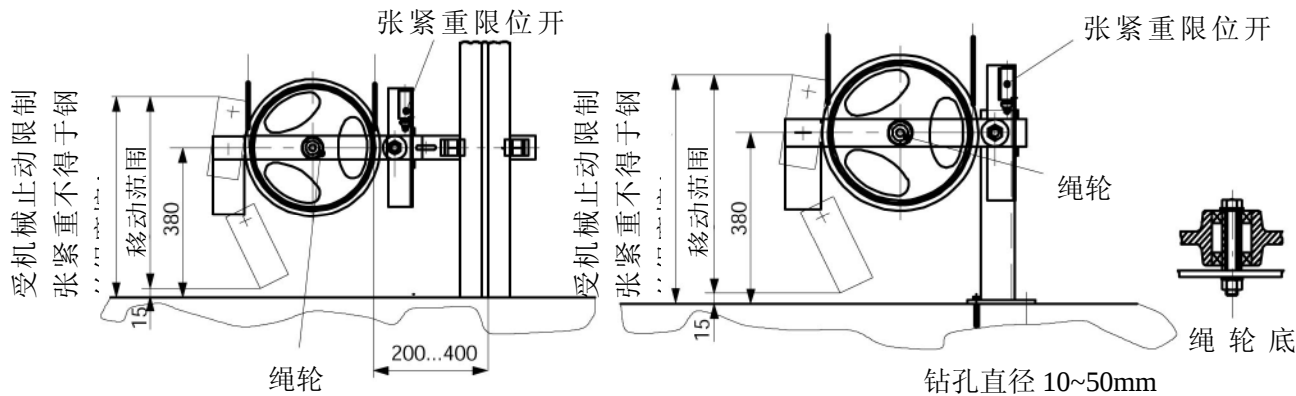


图.50 钢丝绳张紧装置



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

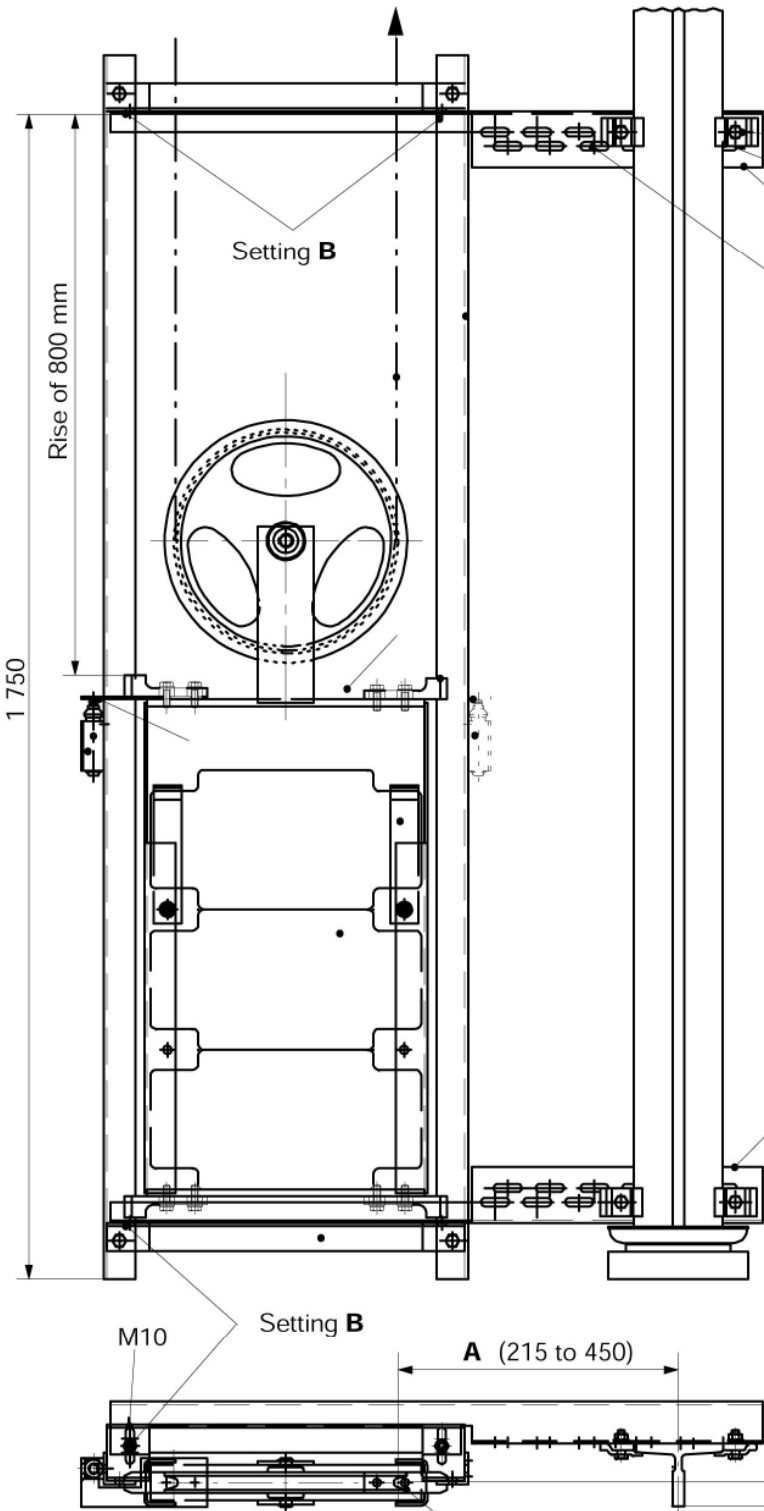
图.51 安装于导轨的钢丝绳张紧装置

图.52 安装于地面的钢丝绳张紧装置



一旦张紧装置定位和固定，把电缆放至限位开关连接上足够的接地线。

图.52 安装于地面的钢丝绳张紧装置 (已安装)



安装在导轨右侧

上、下固定撑杆交替安装，
将限位开关和开关板装在
右侧

T 127

T 89

上部固定撑杆

Setting A

注:

绳 轮 至 少 向
上 移 动
100mm

下部固定撑杆

弹簧销

Canevasit 衬

导

M10

Setting B

A (215 to 450)

(T89: 5 to 45)
(T127: 32 to 72)

B

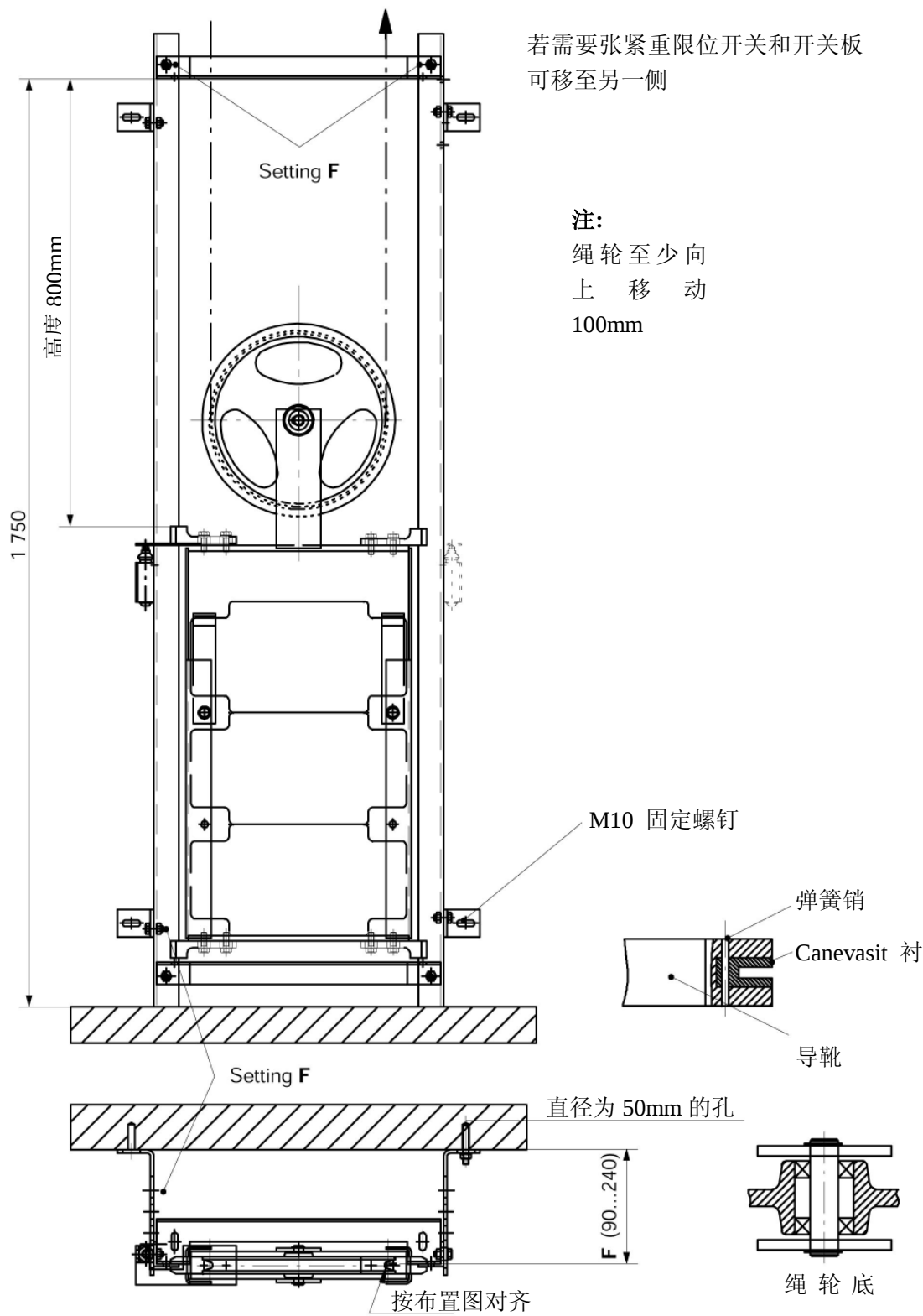
按布置图对齐

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。



此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

图.54 安装于墙面的滑动钢丝绳张紧装置

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

3. 钢丝绳和钢丝绳连接件的安装

步骤	说明
1	按着盖子的外侧，摆动拉手，然后打开盖子（图.55）
2	放低限速器绳使其穿过限速器上钢丝绳制动器到轿顶并夹在绳制动器上
3	把钢丝绳的另一端越过 GB32/2 的绳轮，绕过张紧装置，使其绕绳轮一周，然后再拉向轿顶
4	张紧重必须升高到其最大高度（必须碰倒顶部的档块）
5	把钢丝绳的两端连接到钢丝绳连接夹(图 56)
6	松开张紧重并使绳制动器工作
7	检查限速器绳是否能运动自如

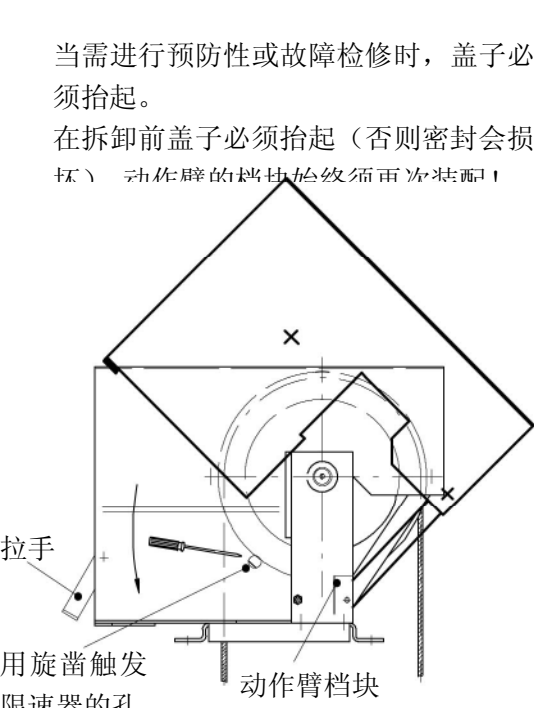


表.11 安装程序

图.55 盖

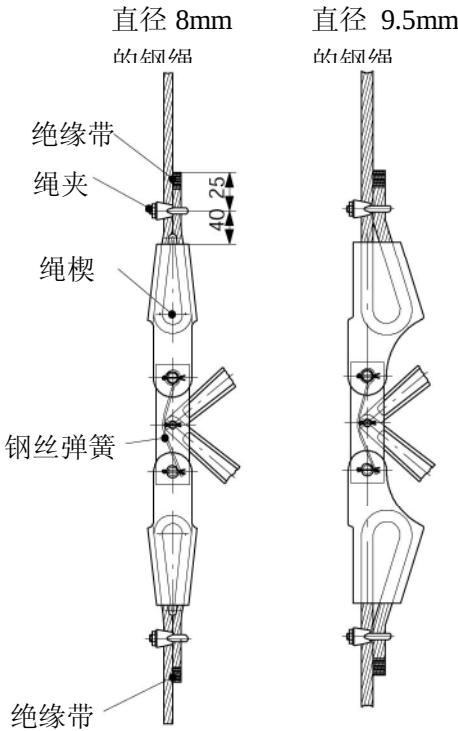


图.56 钢丝绳连接夹

3.5.3 IGBV200 安装

步骤	说明
1	用紧固螺钉（六角凹头螺钉 M6×16）临时固定底板
2	用紧固螺钉（六角凹头螺钉 M8×25）把齿带 Z=72 齿固定在 GB32 轴上
3	把齿带绕在齿轮上
4	向上拉底板以张紧齿带
5	用紧固螺钉（六角凹头螺钉 M6×16）固定底板
6	沿着底板安装电缆并用电缆扎线固定
7	装上盖子

表.12 安装程序

3.6 缓冲器机械部件的安装

步骤	说明
1	根据布置图检查底坑尺寸
2	拆去螺钉（A） 注意： 柱塞（B）会向上移动！
3	根据布置图给缓冲器定位并固定
4	拆下部件（C）
5	按表给缓冲器注油，注油时必须小心， 千万不要超过最高油位 ，因无排油栓。 注意： 不要超过最高油位！30…45 分钟后再检查油位。
6	再装上部件 C
7	将开关固定，插头插好，把电缆装入槽内

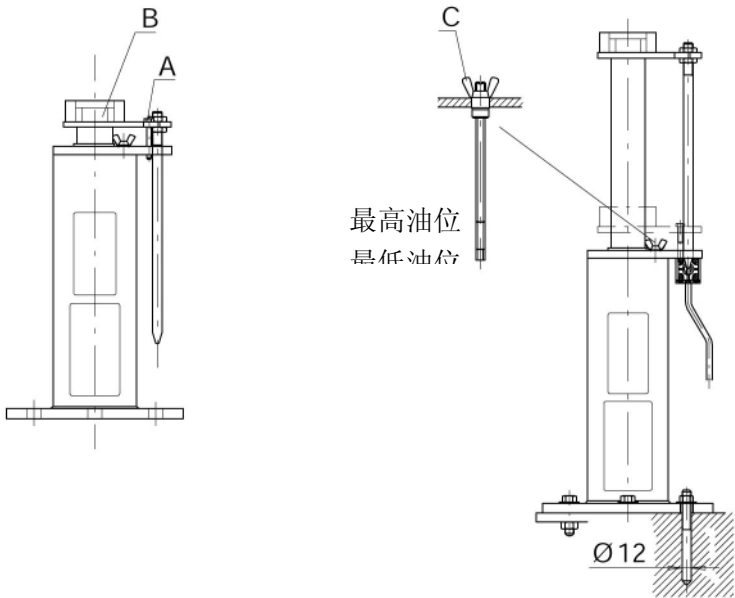


图.57 缓冲器



油号：HLP68
其他参数参见铭牌。

3.7 补偿装置 ASS1 和 ASS1A 的机械件安装

3.7.1 设备

木支撑，用于对重定位
3000 公斤，起重装置（Habegger/chain hoist）
绳索，承重

3.7.2 程序

1. 补偿绳张紧装置的钻孔

步骤	说明
1	在井道地面上标出轿厢和对重导轨的中心线
2	在井道地面上标出张紧装置中轴线(TZU)
3	标出中心轴的中点（TZU/2）
4	按图 58 放上钻模
5	钻 8 个直径为 28mm，深度为 160mm 的孔，清理钻好的孔
6	拿去钻模，注意孔内勿掉入脏物

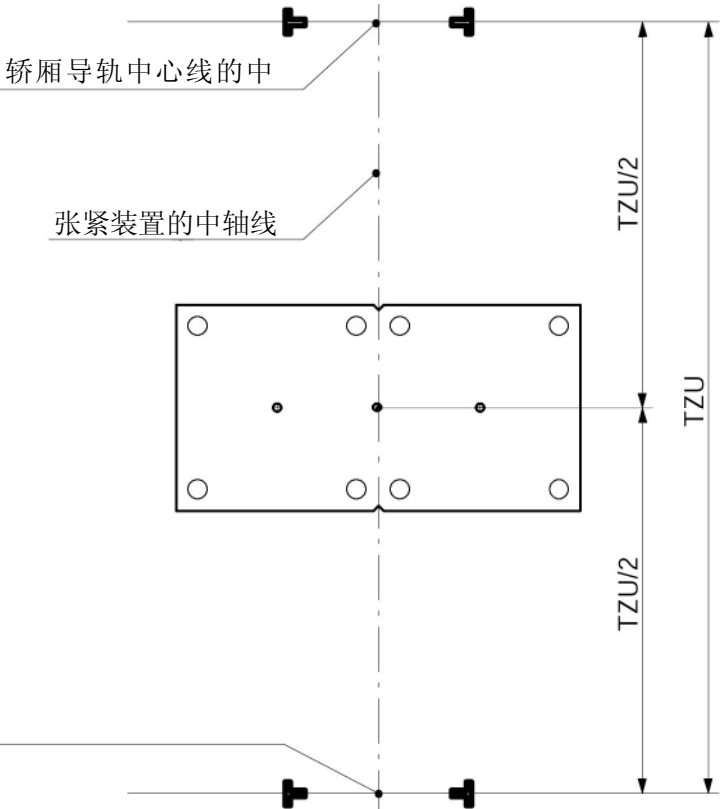


图.58 补偿绳张紧装置的钻模

钻模

导轨 GG 中心线的中

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

2. 装置在井道中定位



如果它作为完整的装置不能通过厅门，就只能将其分解成张紧重和导向架。补偿绳张紧装置也可在轿厢安装前放入井道。这样可以通过井道壁上的装配口或者井道来放入张紧装置。

步骤	说明
1	将其放在位于最低层厅门前的木头支架上
2	在井道中把起吊葫芦固定在轿厢下梁（吊链）
3	把电缆或绳索挂在上轮架横梁和起重吊钩上



在装置吊起前，确保下部的张紧重块靠在导向框架上。总载荷量包括钢丝绳不得超过起重装置的额定负载量。重量在参数牌上标出。

4	用绳子固定负载防止横向滑动
5	轻轻吊起部件，逐步松开横向固定的绳索，使负载滑入井道
6	降下负载，放在井道地面上



如果是 ASS1-A，确保松闸杆放在轿厢侧。

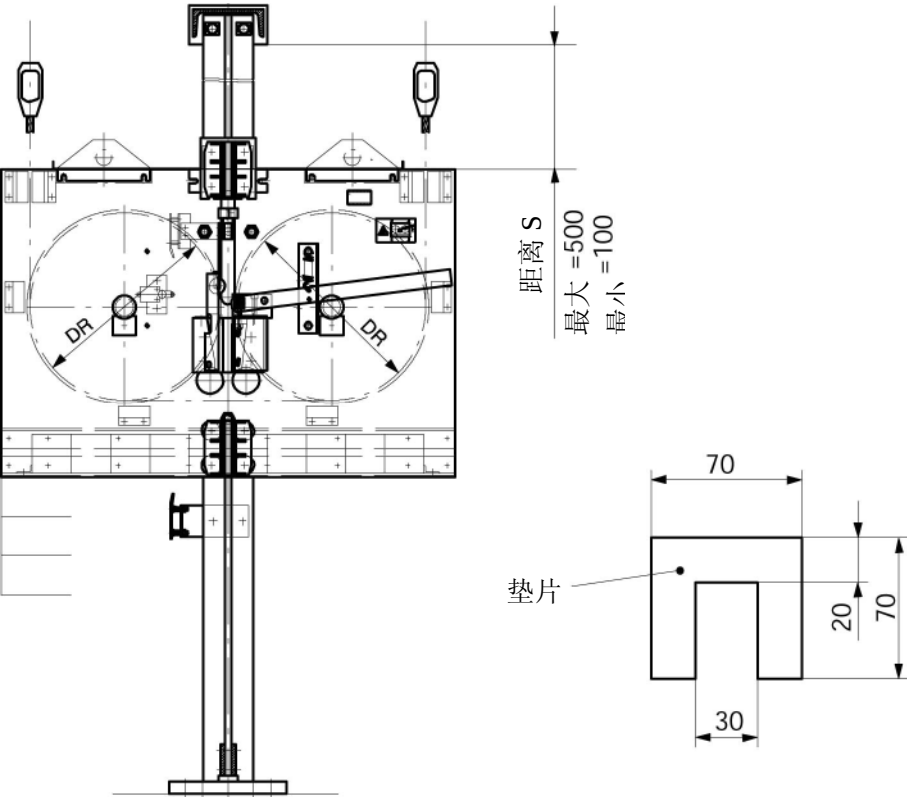
3. 在井道地面安装轮架

步骤	说明
1	把导向框架放井道地面，然后用铅垂线调直。（用垫片图 59）
2	在地板的孔中装 4 只外固定膨胀螺栓（HSLB—TZ M20/30），用锤子敲平，稍稍拧紧
3	抬高张紧装置达距离 S（图 59），然后用木档固定。



用安全钳轮夹紧

4	安装 4 只内固定螺栓
5	交替拧紧固定螺栓
6	继续拧紧固定螺栓直至红色园头消失
7	在 ASS1-A 和 ASS1 较低一端再插入垫块（若提供的话）并固定
8	不要清洁 ASS1-A & ASS1 导轨



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.59 安装导向框架

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3.8 对重机械部件的安装

3.8.1 产品一览/另部件范围

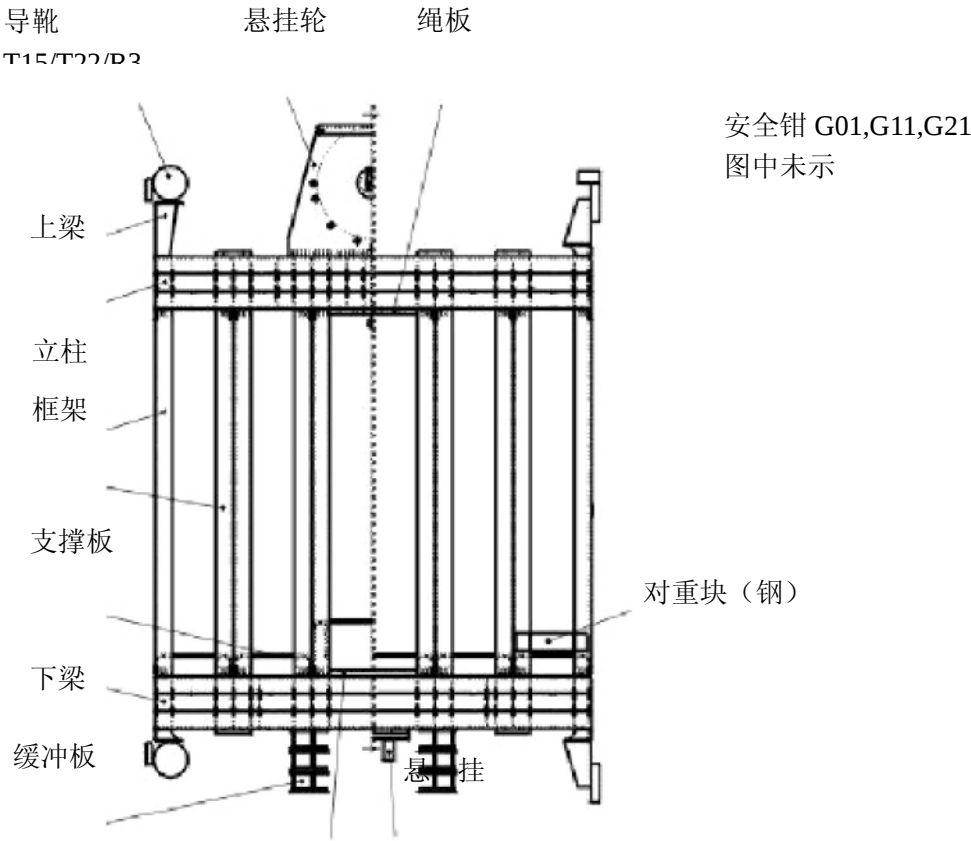


图.60 标准型式设计的对重 GGM

3.8.2 安装对重

1. 下梁

步骤	说明
1	把下梁在缓冲器或支架上定位，使滚轮导靴能安装在其下侧。
2	把导靴托架临时固定在外支柱和下梁上。

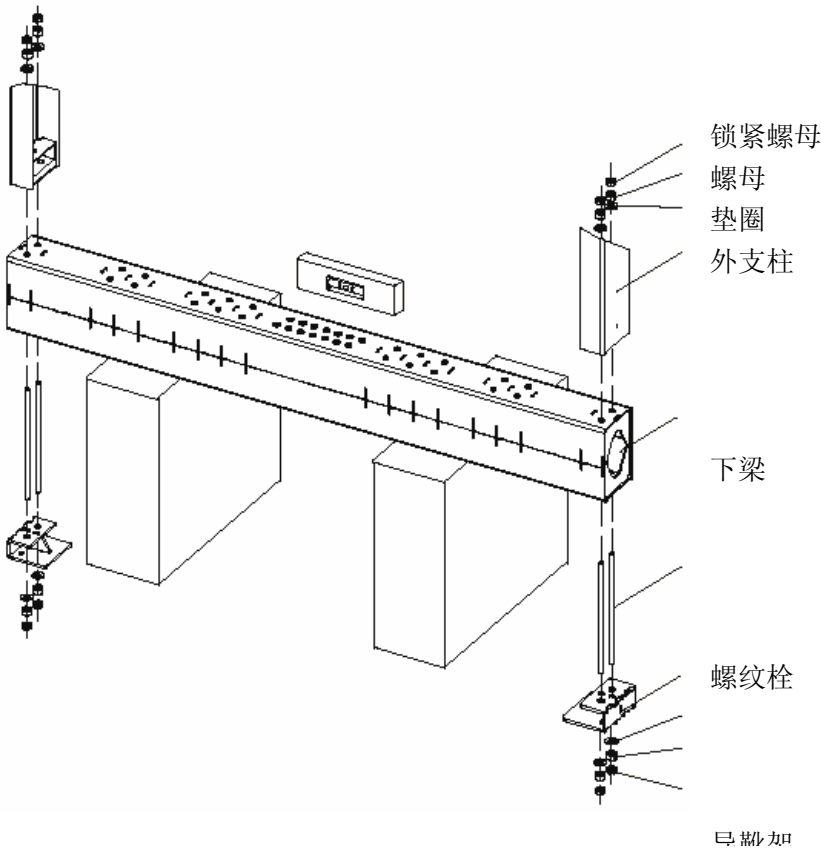


图.61 下梁

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制或用于生产或提供第三方。

步骤	说明
3	确保下梁完全水平！
4	安装下部导靴（参见 ELSCO 安装 3.13 节）

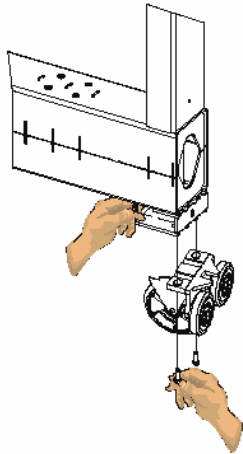


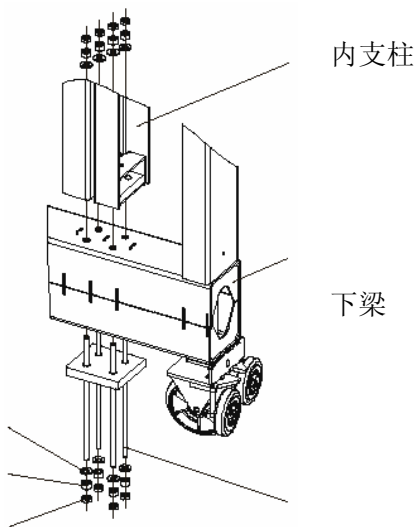
图.62 安装下部导靴



这时只需用手拧紧螺栓。

2. 立柱

步骤	说明
1	把支柱放在下梁上。
2	把内支柱及中间板用螺杆和锁紧螺母临时固定在下梁上。



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.63 立柱

3	用螺杆和锁紧螺母，把内支柱及缓冲板临时固定在下梁上。
---	----------------------------

垫圈

螺母

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3. 上梁

步骤	说明
1	把上梁放在支柱上。
2	用中间板把上梁临时固定在内支柱上。
3	把上导靴托架及上梁临时固定在外支柱上。
4	安装上部导靴（参见 ELSCO 安装 3.13 节）

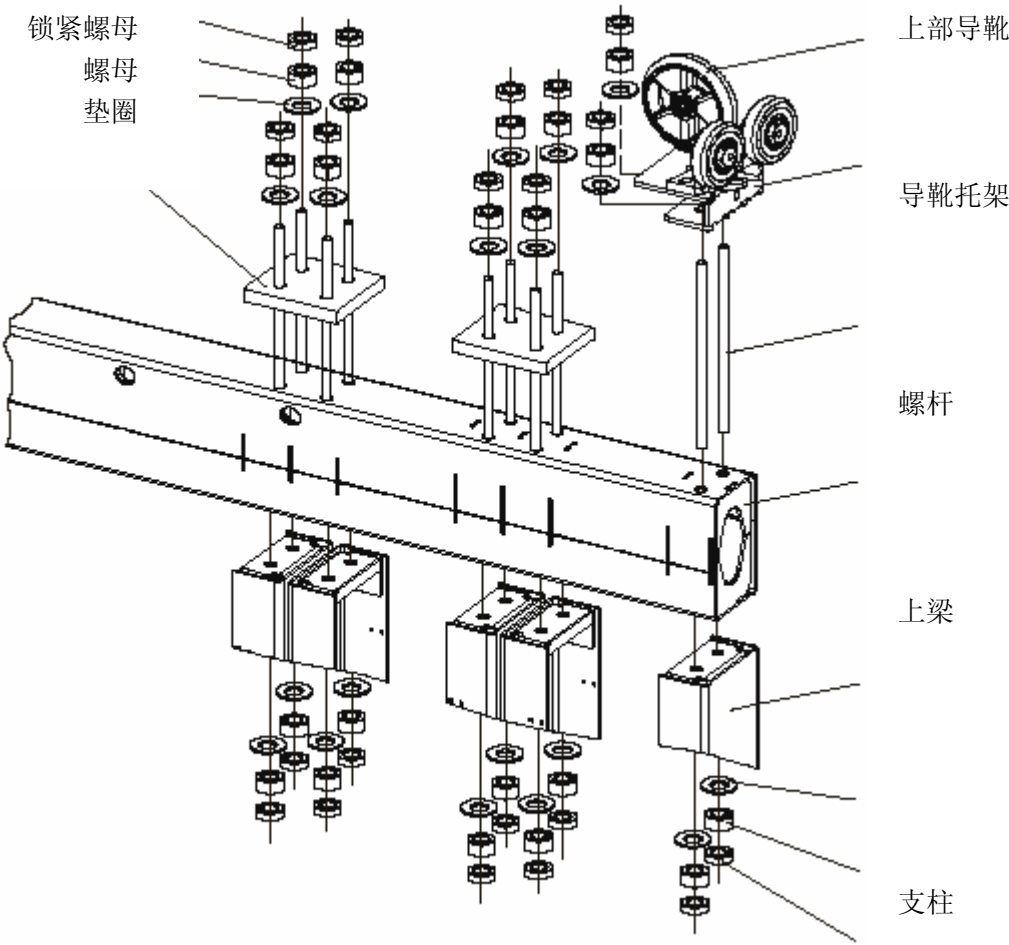


图.64 上梁

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

4 调整对重

步骤	说明
1	检查对重架的下梁和上梁：它们必须完全水平。
2	检查对重架的两对角线：长度必须完全相等。

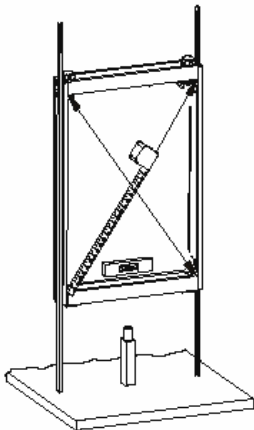


图.65 测量和调整对重架



这时上梁和下梁可以永久固定。

5. 绳轮或绳头组合

步骤	说明
1	当 KZU = 2 时，安装绳轮 当 KZU = 1 时，安装绳头组合。

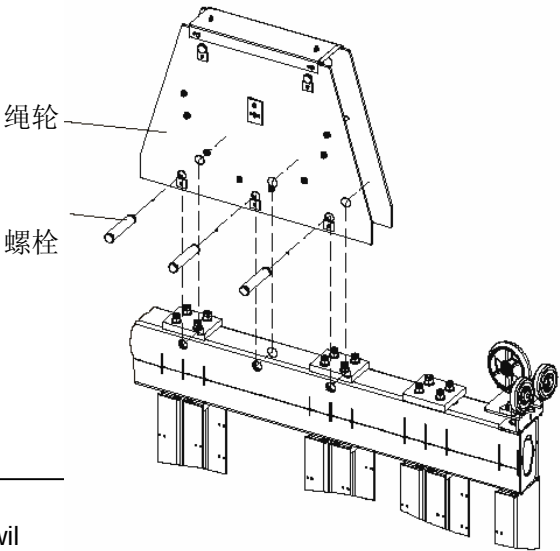


图.66 安装绳轮

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

6. 间隔板和支撑板

步骤	说明
1	在内支柱间安装间隔板(留有足够的空间给绳头板)
2	安装对重块支撑板

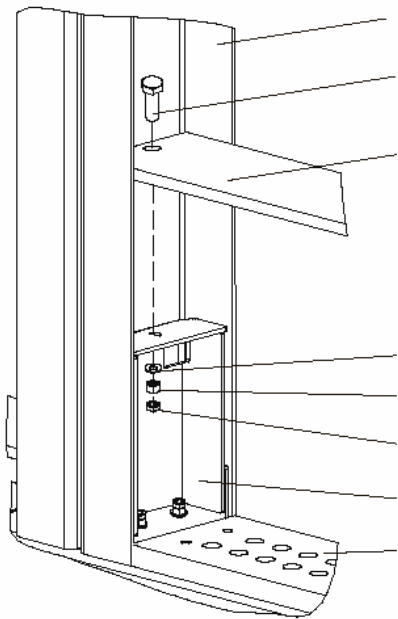


图.67 对重块支撑板和间隔板

7. 对重块

步骤	说明
1	永久固定对重下部螺钉,然后固定上部螺栓
2	把对重块放入对重架, 用保持角铁固定

对重保持角铁

保持角铁的固定螺钉

垫圈
螺母

对重块

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

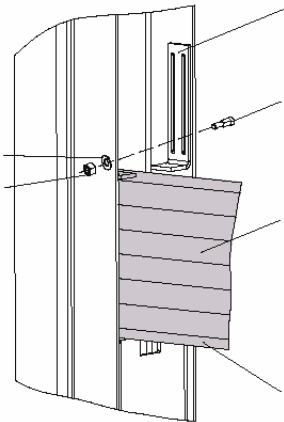


图.68 对重块及保持角铁

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

8. 机械件安装结束

步骤	说明
1	调整对重两侧导靴与导轨的位置(参见 ELSCO 安装 3.13 节)

9. 调整滚轮导靴

步骤	说明
1	检查对重架的下梁和上梁：它们必须完全水平。
2	检查对重架的两对角线：长度必须完全相等。

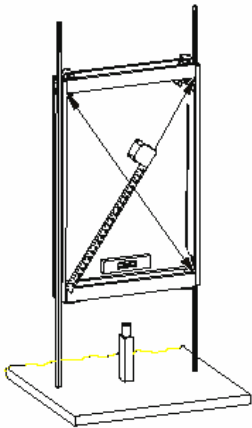


图.69 测量和调整对重架



如果第 1 和第 2 步进行的测量不正确，则重复安装程序。

3	确保对重块在对重架中对称放置
4	确保所有的螺钉和螺栓已拧紧
5	确保所有的滚轮导靴 已调整

3.9 P25K 轿厢机械部件的安装

3.9.1 产品总图/零部件范围

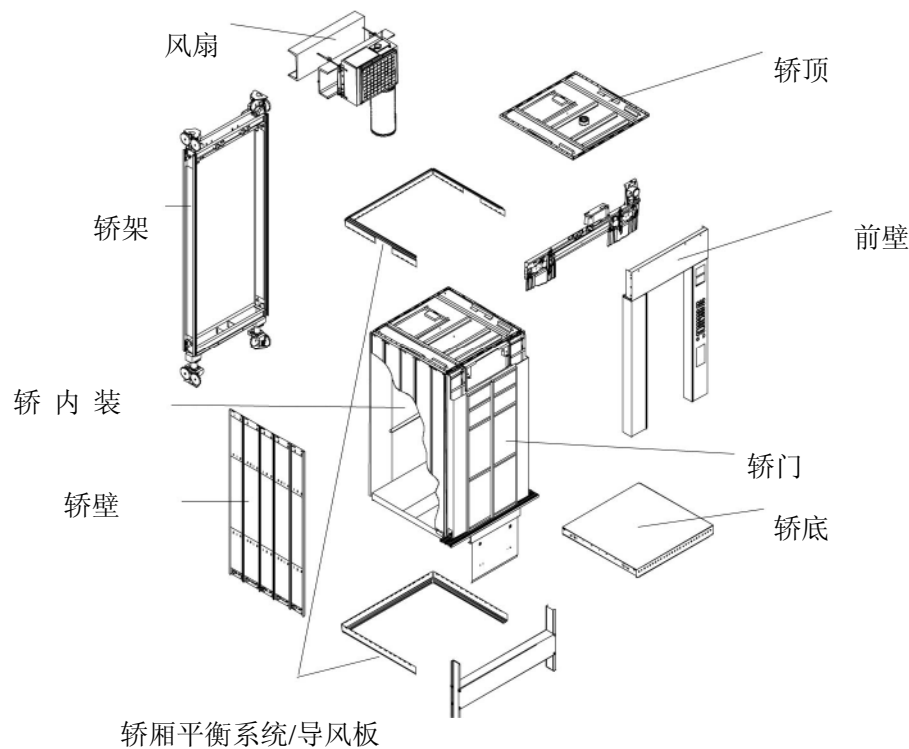


图.70 预览图

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

3.9.2 安装轿壁

1. 安装轿架和轿底

下梁

步骤	说明
1	安装下梁

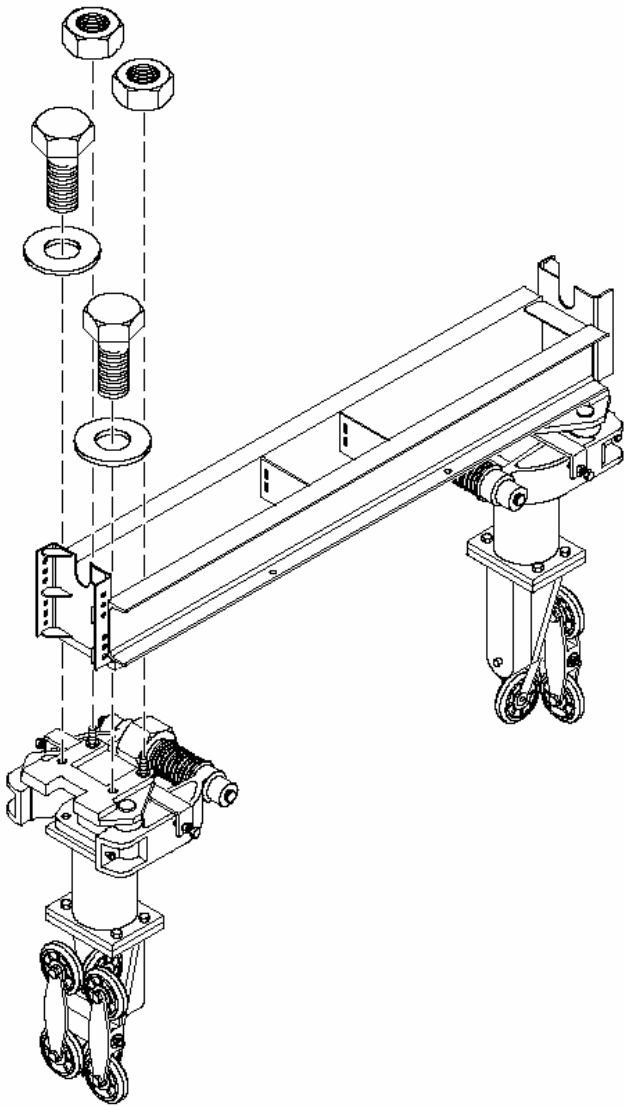


图 71 下梁安装

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装

1-11.1/1



有时为了乘坐质量更佳，在安全钳和滚轮导靴间装一个托架！这托架可视具体情况变化，最长可达 1.5 米。

为了安装方便，建议安装轿底前把轿架立柱用螺栓固定在下梁上。

轿架立柱

步骤	说明
2	用螺栓把轿架立柱固定在下梁上
3	用螺栓把上梁固定轿架立柱上并安装导靴

安装立柱，使用下列尺寸的螺栓和垫圈：

轿架型号	螺栓尺寸
FRS10	12xM16x50 开缝垫圈 螺纹板
FRM10	8xM16x50 开缝垫圈 螺纹板

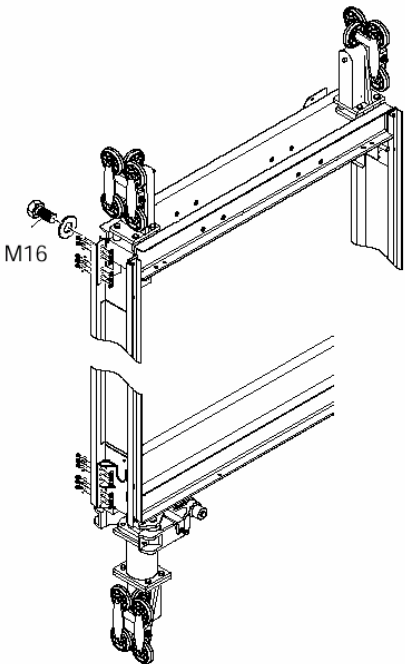


图.72 轿架直梁



上梁固定后，重要的是保证轿架不扭曲。

轿底和地坎支架

步骤	说明
4	去掉预固定的地坎件
5	把轿底放在下梁上，中点对齐
6	调整轿厢地板使其与厅门地坎平行。
7	把地坎支架固定在轿底上，把地坎固定在地坎支架上

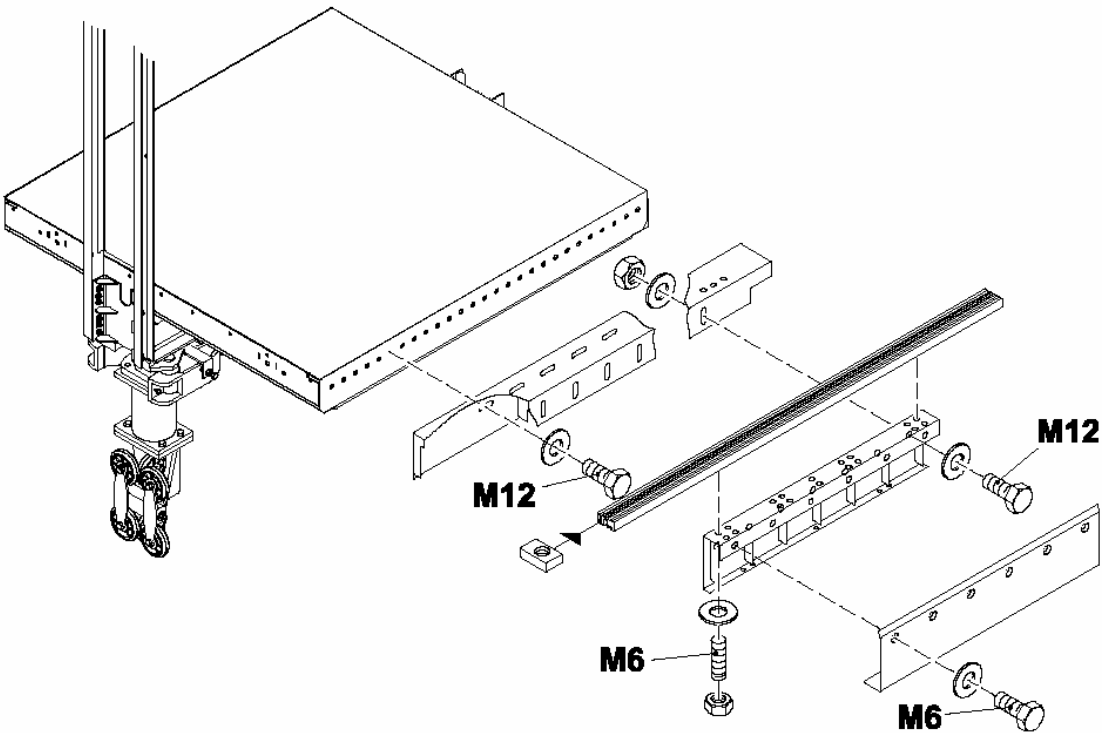


图.73 地坎固定

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

调整轿底

步骤	说明
8	用调平螺钉，调整垫片和固定夹，轿厢地板水平。拆下调平螺钉。

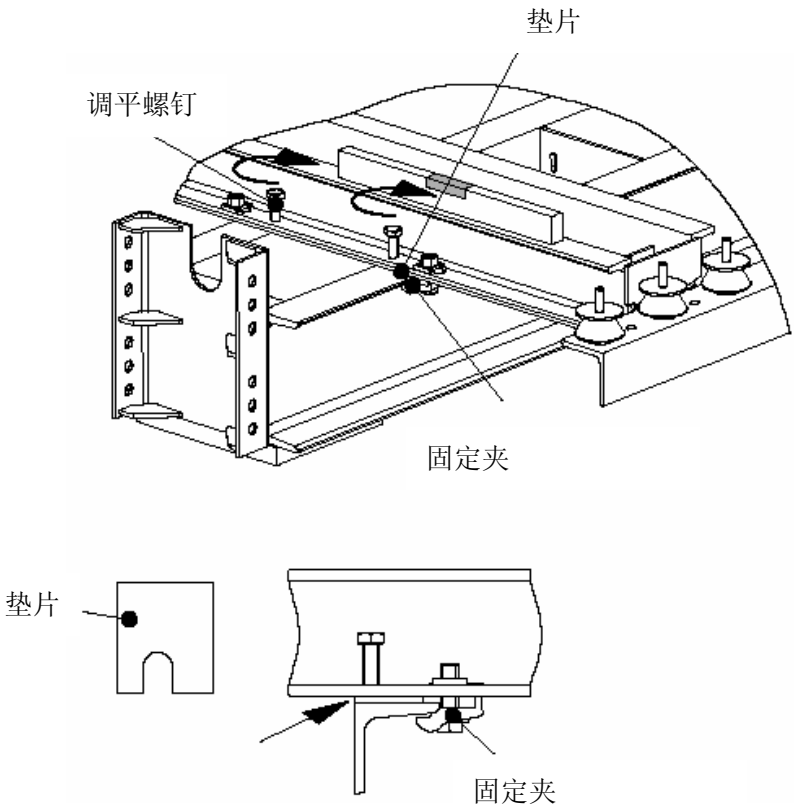


图.74 地坎固定



地坎和厅门地面的间距必须为 25mm！

安装轿顶

步骤	说明
9	检查轿顶上的安装支架。若必要，轿顶的每只角装一只支架。
10	把轿顶吊入井道，放在上梁下面立柱之间。
11	把轿顶临时固定在上梁上。

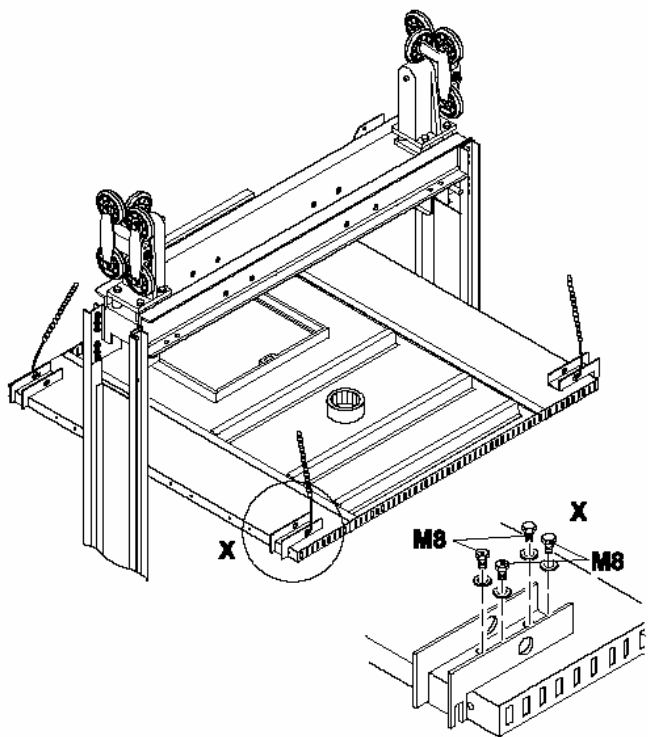
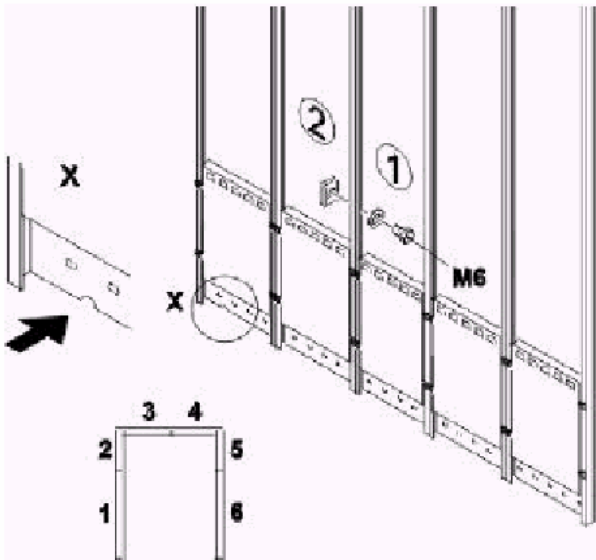


图.75 轿顶部件

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制或用于生产或提供第三方。

2. 安装轿壁

步骤	说明
1	用螺钉把轿壁固定在轿底上。



壁板上(1).(2): 壁板的编号
1-6: 壁板编号顺序
X: 壁板下端的半圆开口

图.76 连接轿壁

2	把轿壁运入轿厢。
3	把预装配的轿壁放在轿厢的正确位置。

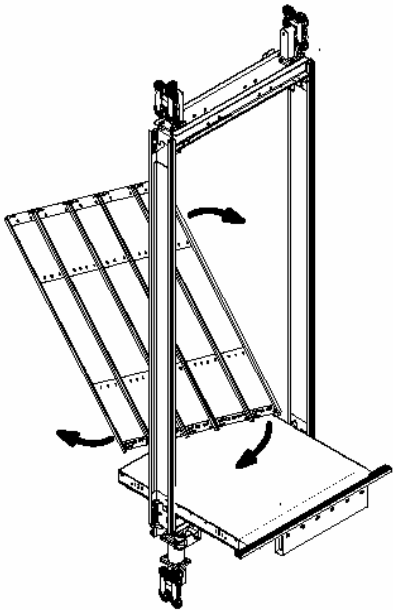


图.77 轿壁的定位

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

插入壁板

步骤	说明
3	把壁板从上方插入定位槽，然后用螺栓固定到位。

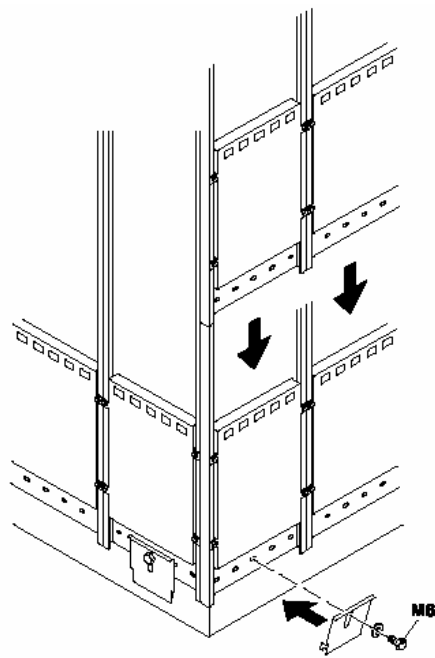
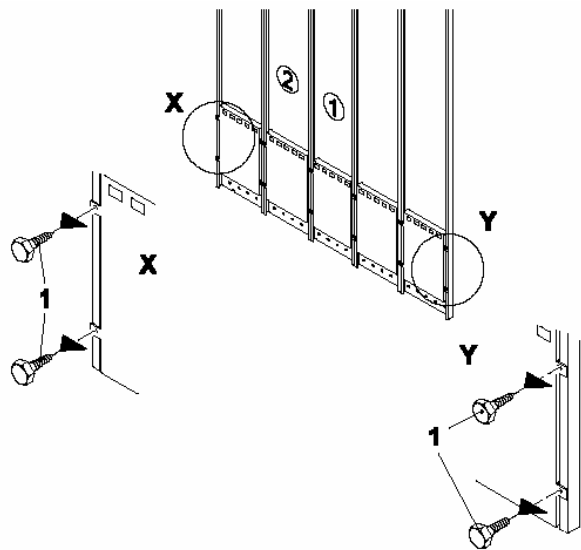


图.78 插入壁板

4	一侧角上的隔音板必须再次松开，使夹子能够滑入。
---	-------------------------



壁板上(1),(2): 壁板的编号
1 = 有镀层的螺钉

图.79 螺钉固定隔音板

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

安装夹子和固定壁板

5	按 5,4,3,2,1 的顺序把夹子滑入 assymetric 型材中，用木条或类似工具使其楔入到位。
---	---

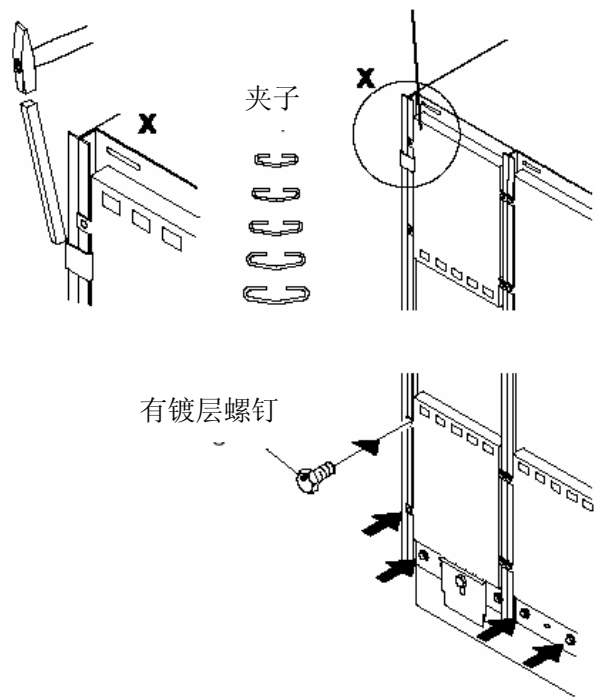


图.80 安装夹子

3. 安装轿顶

步骤	说明
1	从上梁松开轿顶，用起重装置把它放在轿壁上
2	用 M6 螺栓安装固定轿顶

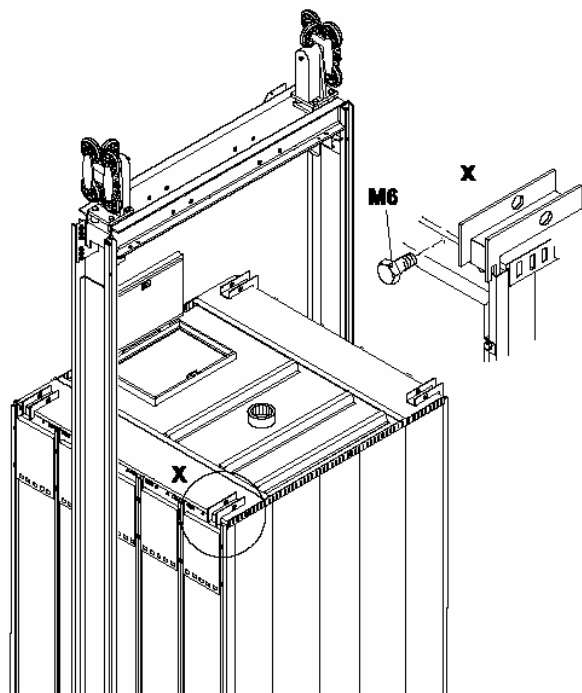


图.81 用螺栓固定轿顶

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

4. 安装前壁

步骤	说明
1	把二侧前壁放在地板上，用夹子使其与侧壁固定，用螺钉与轿底固定。

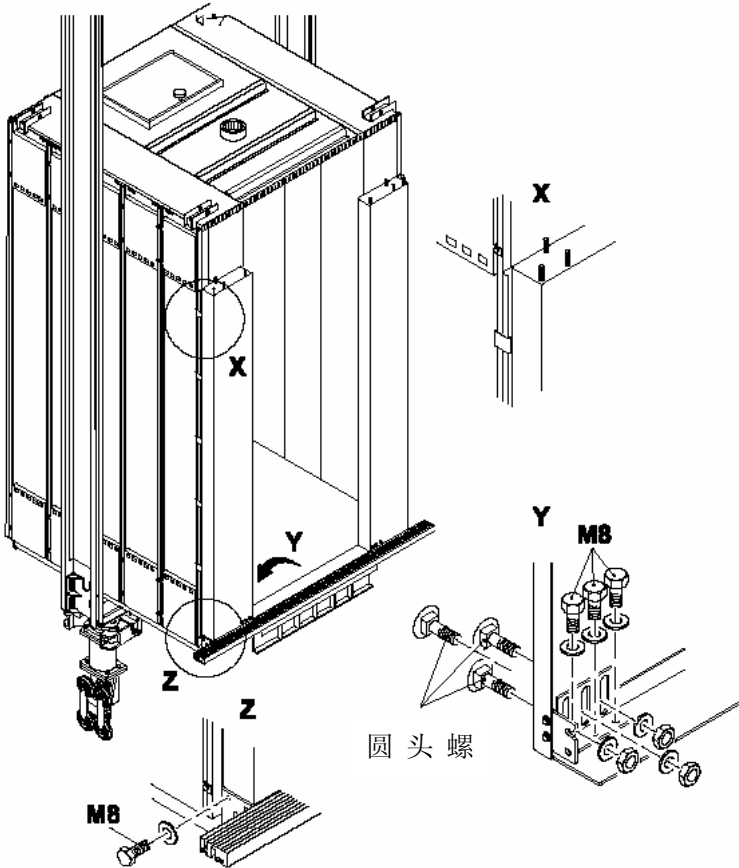


图.82 侧面部件的定位

2	从上将门头放在前壁的二侧面部件上，然后与侧面预固定。
3	把门头固定在侧面部件上。

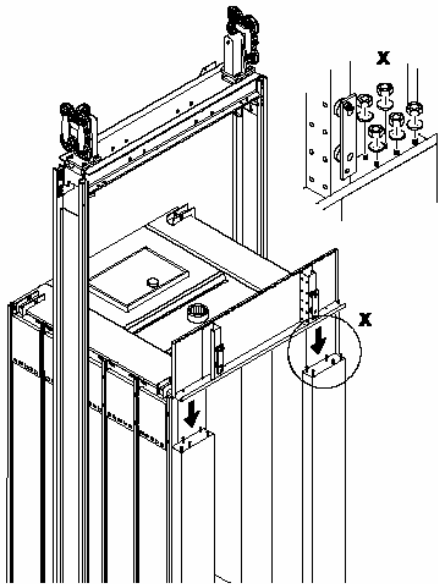


图.83 固定门头

4	用夹子 3, 2, 1 把门头固定在侧壁上，用 M6 螺栓与轿顶固定。
---	-------------------------------------

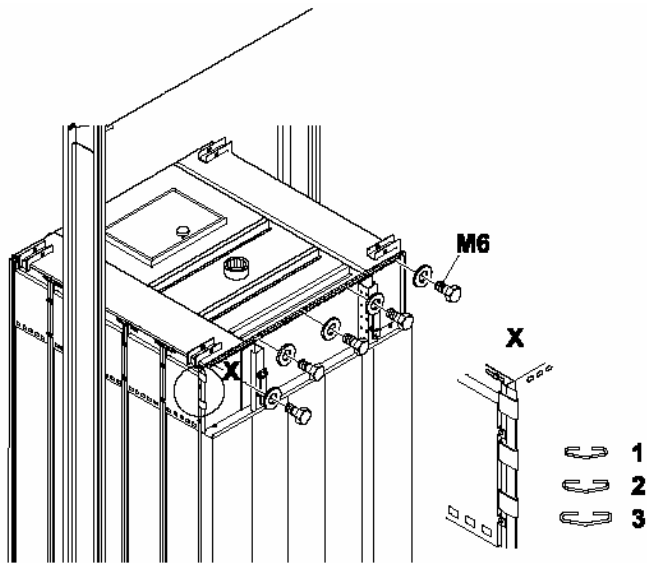


图.84 滑动夹

INVENTIO AG

CH-6052 Hergiswil

迅达中国培训中心 06/01

电梯百事通为您提供各种电梯配件资讯及技术资料

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

5. 安装轿顶装置

步骤	说明
1	轿壁，轿顶和前壁安装后，必须把轿顶固定在轿架上。

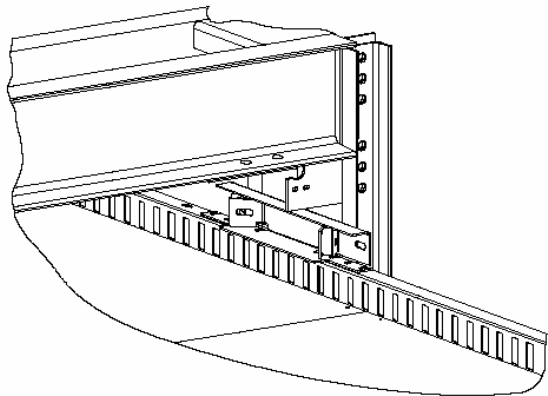
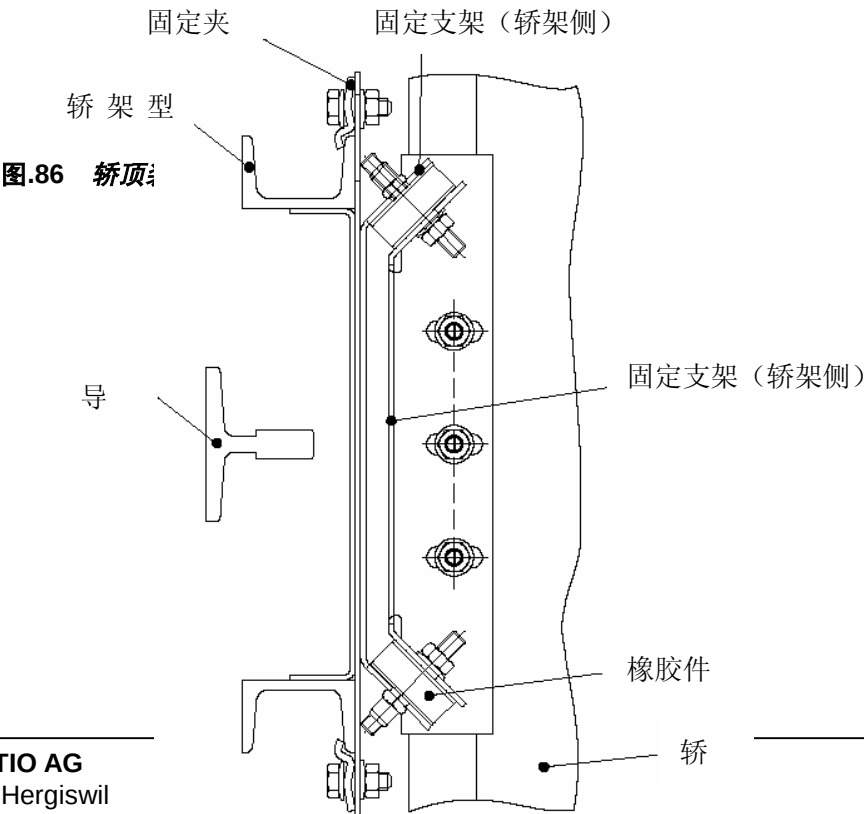


图.85 轿顶装置



导轨间的尺寸必须两侧相等！





必须用下梁上的调平螺钉调整轿厢水平。
轿顶装置必须装在空轿厢上，不要施压于轿厢。
轿顶装置可能会损坏！

轿底调平

步骤	说明
1	用 2 只螺钉平衡轿厢
2	在梁和轿架间中垫片
3	用固定夹把轿底固定在轿架上

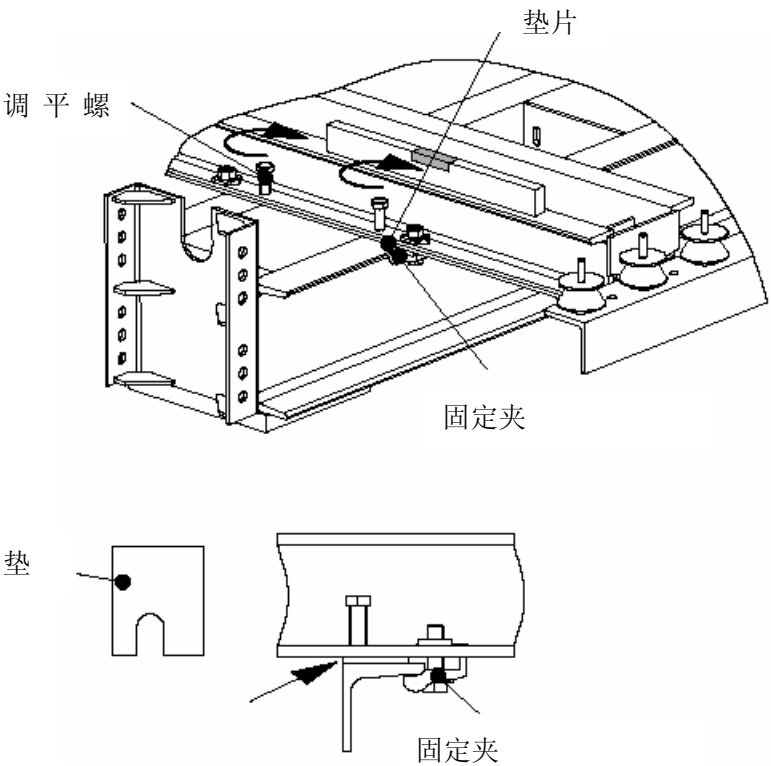


图.87 轿底调平



门机和轿内装潢安装结束后，必须检查轿顶固定装置，若有一块橡胶件被挤压，则必须重新调整轿底水平。轿底调平时橡胶必须呈松开状态。

3.9.3 安装护栏



轿顶供货时有安装支架。拆去这些支架，利用这些孔安装护栏。

步骤	说明
1	如图所示用 M6 螺栓安装护栏

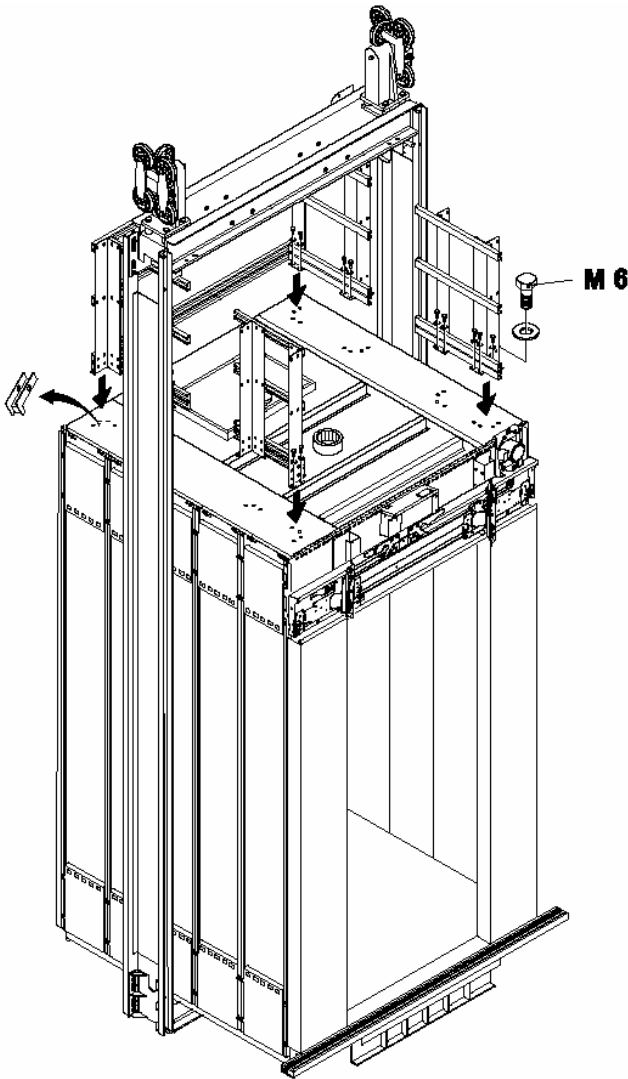


图.88 护栏固定

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

步骤	说明
2	如图所示用 6.3x16 BZ 镀层螺钉安装导风板。螺钉需要量视轿厢宽度而定（P25K 轿厢供货时含 20 只镀层螺钉）。

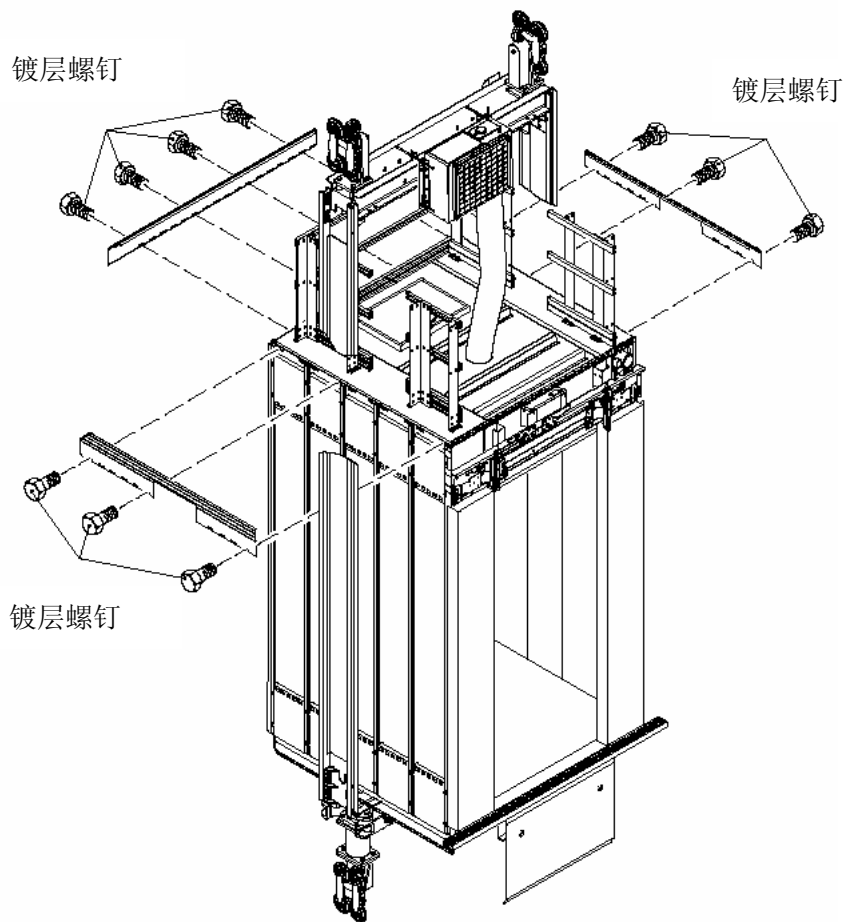


图.89 安装导风板

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

3.9.4 安装“龙”风扇系统

步骤	说明
1	把风扇系统装于上梁，根据设计有 1 根或 2 根排风管

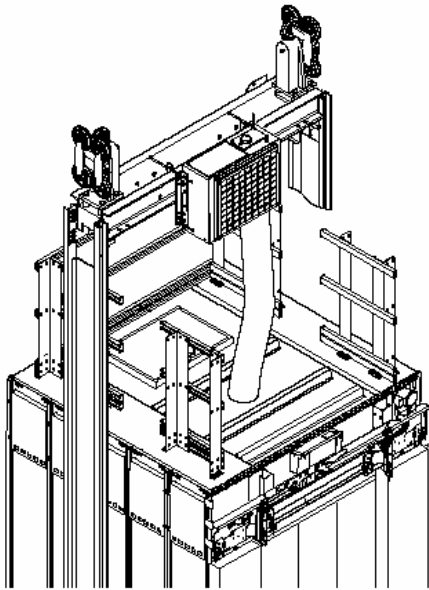
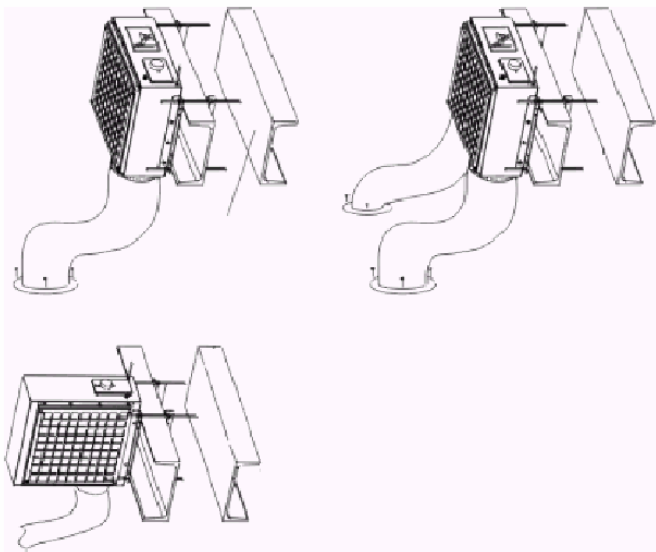


图.90 安装风扇系统

装配形式

风扇可以用两种形式安装。风扇有用 1 根或 2 根排风管的系统。



此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

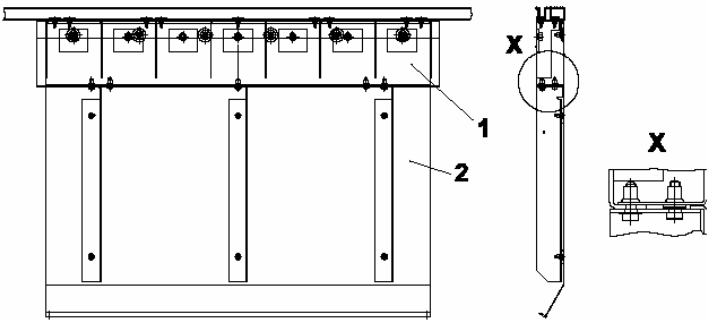
Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.91 装配形式

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3.9.5 安装护脚板



1 = 护脚板上部

2 = 护脚板下部

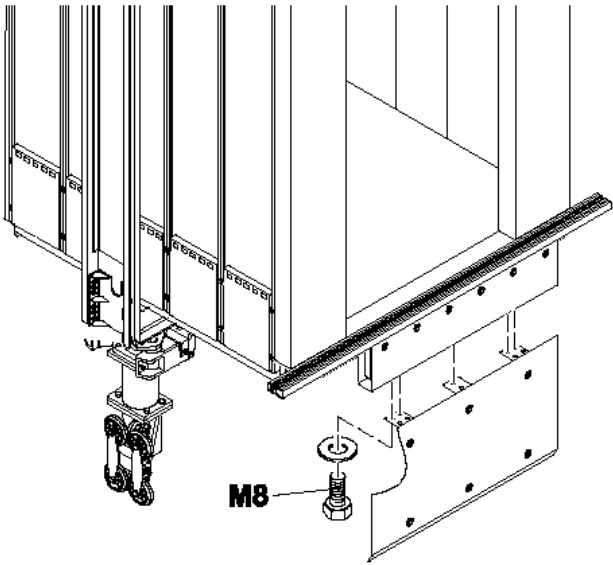


图.92 安装护脚板

3.9.6 调整

1. 调整轿内操纵厢和面板

步骤	说明
1	操纵厢需精确调整以取得均匀的间隙。调整在上，下支点处进行

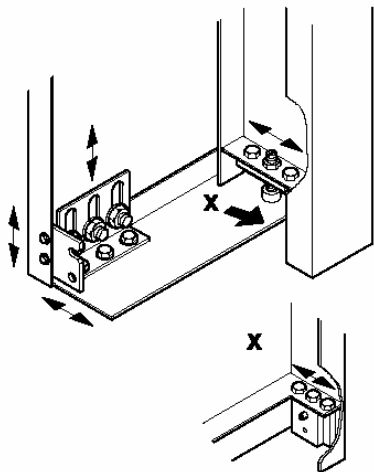
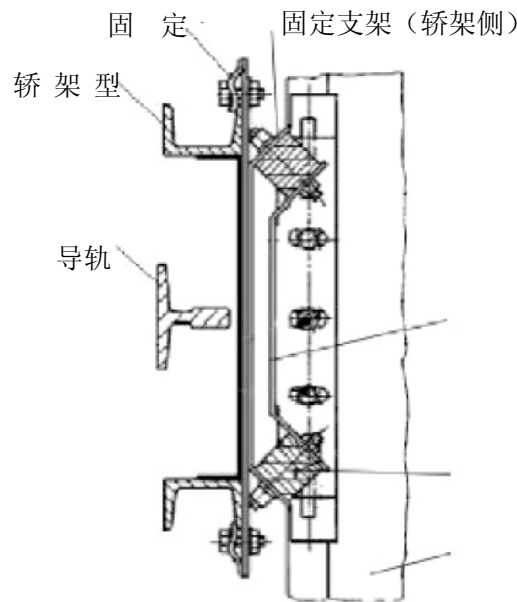


图.93 轿内操纵厢锁的调整



2. 在轿顶调整轿厢

图.94 轿顶装置



轿顶装置应在空轿箱上安装，不挤压橡胶件。轿底的水平必须用底梁上的调整螺钉进行。轿厢调整必须利用前壁的铅垂线进行。

3 调整轿底

步骤	说明
1	用 2 只螺钉平衡轿厢
2	在梁和轿架之间加垫片
3	用夹子把轿厢地板固定在轿架上

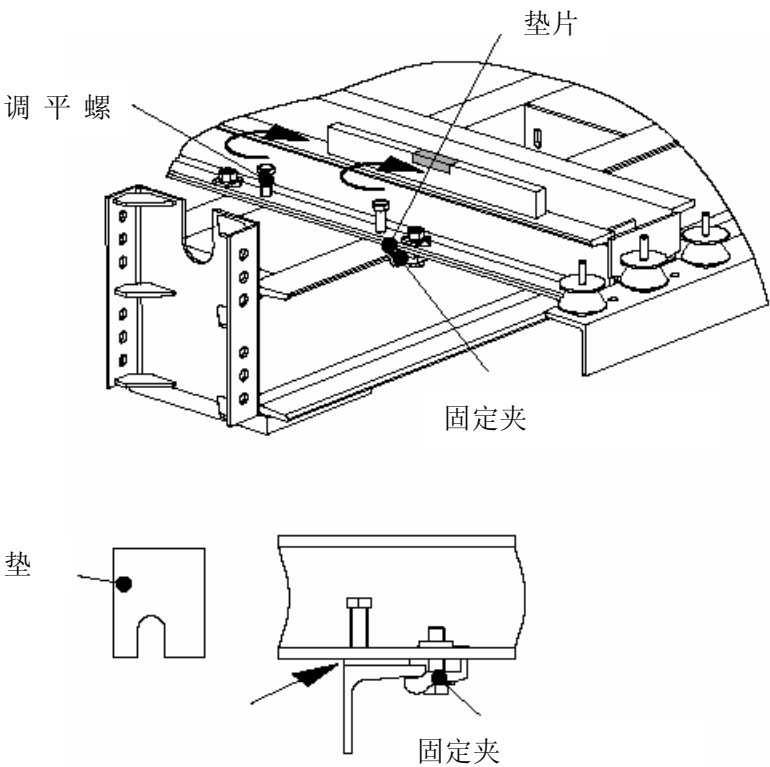


图.95 调整轿底水平



以下轿厢调平程序必须重复进行:

- 一旦轿厢投入运行
- 轿内装潢已结束之后

若轿厢不完全平衡, 滚轮导靴的橡胶衬会压扁, 这样降低乘坐质量!

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装

1-11.1/1

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

4.9 AS2 电气安装: (VF-PF1 时: 双柜方案)

- 电缆放线布置图
- 线路图



在进行布线或安装电气部件前, 必须将 JH, JTHS, JHL 和 JHG 开关断开, 并拔下 NSG 电池的插头!

电气安装

连接控制柜及其周围部件间的电缆!

名称	从	至	备注
主电源接线	MR, JH	AS2.FEN	
电机接线	MH.X1	AS2.SF	
驱动接口	AS.ASILOG.X2-1-4 (必须接地)	AS2.PIOVEC.X2-1-6(*) (必须接地)	串行接口
驱动接口	AS.SKE.X5-2-1 AS.SKE.X5-3-1 (必须接地)	AS2.X15 (必须接地)	安全回路
测速计	TDIV	AS2.PIOVEC.X2-1-5(*)	

(*) 利用大的接地端子“Wortz”在控制柜入口 X3 端子下增加接地。



如果螺钉拧得过紧, 会引起电缆芯线间的短路

Wortz 端

剥去屏蔽层的电缆



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

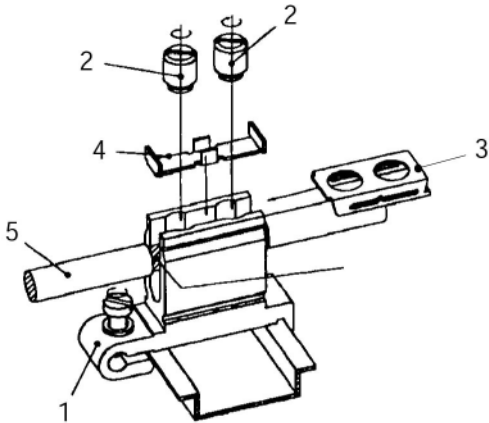


图.153 Wortz 接地端子

图 154 接地用快捷电缆夹

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

4.10 MICONIC TX-GC AS 柜的电气安装（VF-PF1 时：双柜方案）

- 电缆放线布置图
- 线路图



在进行布线或安装电气部件前，必须将 JH, JTHS, JHL 和 JHG 开关断开，并拔下 NSG 电池的插头！

安装程序

连接控制柜及其周围部件间的电缆！

名称	从	至	备注
电气电源	MR, JTHS	AS.FENS	可选用：经 TA 适配变压器
照明电源	MR, JHL	AS.X3-4-2	
驱动接口	AS, ASILOG.X2-1-4(*) (必须接地)	AS2.PIOVEC.X2-1-6 (必须接地)	串行接口
驱动接口	AS.SKE.X5-2-1 AS.SKE.X5-3-1 (必须接地)	AS2.X15 (必须接地)	安全回路
电机接口	MGB/MGVB/MPB (MH.X8)	AS.X4-1-1	电机制动器和风扇
	KB, THMH MH.X3	MBB.X1-1-2(*)	制动触点和热保护开关
	KHA MH.X4	AS.SKE.X5-8-1	
测位计	MR, TDIW	ASILOG.X2-1-3(*) (必须接地)	

(*) 利用大的接地端子“Wortz”在控制柜入口 X3 端子下增加接地。

5 安装运行

5.1 电梯控制 TX-GC 的准备

5.1.1 调试原则



返回运行在井道两端无限制。使用该运行模式时须谨慎！



为了避免拔下插头时的故障和错误，应确保只拔插头，不要拔电线或电缆。

5.1.2 需辅助项目

大于 25kohm/V、测量范围达 1000V_{DC}、具有二极管测试、通断测试，带绝缘探头的万用表

- 无专用工具
- 返回控制操纵盘（ESE）
- 线路图

5.1.3 前提

步骤	说明
1	提供 3×400VAC(-15%,+10%)的电源
2	已安装 JH,JTHS 和 JHL

5.1.4 准备工作

1. 机房

3	断开 JH,JTHS 和 JHL 开关
4	根据线路图调整 JH 的过流设定值

2. 控制柜

步骤	说明
5	切断下列开关 驱动： — JHTUV 风扇变压器热敏开关 — JTHSA 驱动控制热敏开关 控制： — JFIS 控制 FI 开关 — JFIL 照明 FI 开关 — JTHB 制动器热敏开关 — JFISK 安全回路 FI 开关 — JTHSK 安全回路热敏开关
6	驱动，检查下列插件是否已拔下 — X15 至 SKE 通讯
7	端子块 AS.X3 检查下列插件是否已拔下 — X3-4-1 随行电缆
8	端子块 AS.X3 检查下列插件是否已插好 — X3-2-1 NGSK 电源 — X3-2-2 NGAE 电源（若有） — X3-2-3 NGAE2 电源（若有） — X3-2-4 ESE – SKE — X3-4-2 JHL 电源 230VAC — X3-4-3 NGL 电源 — X3-4-4 NGAE3 电源（若有） — X3-4-5 返回控制站 ESE
9	端子块 AS.X4 检查下列插件是否已拔下 — X-4-1-1 至 MVE 和 MGB

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3 SKE 印板

步骤	说明
10	SKE,检查下列插件是否已拔下 — X5-5-2 井道信息随行电缆 — X5-6-2 SK 至 ICE 随行电缆 — X5-7-2 SK 井道
11	SKE,检查下列插件是否已插入 (仅 VFBR 和 PF1) — X5-1-2 跨接 1-2 和 5-6 — X5-2-3 跨接 1-2 — X5-2-1 SKE—Variodyn — X5-3-1 SKE—Variodyn — X5-7-1 返回控制盘 ESE — X5-8-1 KHA — X5-8-2 PKPH — X5-8-2 从 NGSK

4. MBB 印板

12	MBB,检查下列插件是否已拔下 — X1-1-2 KB,KB1,THMT
13	MBB,检查下列插件是否已插入 — X1-1-1 继电器 — X1-1-3 行程计数器 ZQF (若有) — X1-1-4 制动器 MGB — X1-1-5 电源 230VAC

5. ASILOG 印板

14	ASILOG,检查下列插件是否已拔下 — X2-1-3 测位计 — X2-1-4 通讯至驱动 — X3-1-1 电池 — X4-1-5 随行电缆 GST — X4-2-1 随行电缆 GSC
15	ASILOG,检查下列插件是否已插入 — X3-1-2 从 NGL (检查屏蔽) — X4-1-3 DA,LNC
16	检查跨接片设定到“PT100”
17	IMOF 调至“IMOF” (检查印板上的丝印)

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

18	检查电梯 ID（电梯_ = 电梯在群控中的编号，单台梯=1）
----	--------------------------------

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

6. NGL

步骤	说明
19	NGL,检查下列插座是否已插上插头 — X1 来自 JTHS 的电源 — X2 24VDC 电源至 BPL

7. BPL 印板

20	BPL,检查下列插座是否已拔去插头 — X4-1-2 至 OKR — X4-1-3 至 LONLMS
21	SKE,检查下列插座是否已插上插头 — X2-1-1 来自 NGL — X2-1-2 至 ASILOG — X4-1-1 至 EBLON — X2-1-2 BAFL

8. LONIOS.../LONDAG.../LREP

22	检查所有插件是否已拔下
----	-------------

9. 控制电源

23	接通 JH 和 JTHS
24	RKPH,检查 LED (若有) — LED 点亮
25	NGL,检查 LED (24VDC 电梯电源正常) — LED 点亮
26	ASILOG,检查插座电源 (检查 24VDC 电源): — X3-1-2.1 + — X3-1-2.2 -
27	切断 JTHS 开关
28	ASILOG,插入插头 — X3-1-2 从 BPL
29	接通 JTHS 开关
30	ASILOG,检查 LED — LED VCC 点亮 — LED P0 NGL 点亮
31	GCIO,检查 LED (如果 LED ERROR 点亮, 表示无 PCT)

Lead office: Group: 1-11.100-900 安装 1-11.1/1

	— LED STATUS 不亮
	— LED CPU 快闪
	— LED WDOG 闪烁
	— LED ERROR 不亮

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

步骤	说明
32	MBB,检查 LED — LED +15V 点亮 — LED -15V 点亮 — LED +5V 点亮 — LED WDOG 点亮 — LED BRAKE OPEN 不亮 — LED SKE OK 不亮 — LED LOCKED 点亮 — LED ERROR 点亮
33	检查 SMLCD 的显示 “FATL”
34	JTHSK 开关（安全回路热敏开关）接通
35	JFISK 开关（安全回路 FI 开关）接通
36	SKE,检查 LED（相序控制）： — LED T1 点亮

5.2 VARIDDYN VF85BR / 120BR

5.2.1 带 IMOF 的返回运行

1. 前提

步骤	说明
1	3×380…480V _{AC} （-15%，+10%）电源已提供。
2	控制柜和曳引电机间的电缆已根据安装接线图接好。
3	缓冲器已安装并工作正常
4	测速计已安装
5	限速器和安全钳已安装
6	机房和厅门的安全回路已安装
7	对重相当于目前状态下的轿厢重量±10%（基本平衡）
8	电机制动器已在工厂预调（若必要再重新调整）

5.2.2 柜内准备工作

1. TUV 变压器

9	检查 TUV 的额定输入电压是否与主电源一致。
---	-------------------------

2. PIOVECL3 / PVEC 印板

步骤	说明
10	PIOVECL3, 检查下列插件是否已插入 — X1-1-1 来自 TUV 电源 (X2-1-1 未使用) — X1-1-2 继电器输出 (PTCM) — X1-1-4 并行 I/O (X2-1-2 未使用) — X2-1-3 接至 ASILOG (PTCM) — X2-1-4 测速仪 — X2-1-5 SkiiP BR — X2-1-7 SkiiP U/V/W
11	检查屏蔽电缆是否正确接地: — 测速仪 (接地夹和 Wortz 端子) — 与 ASILOG 的连接 (接地夹和 Wortz 端子)
12	PVEC, 检查下列跨接片是否接上? — J4 设至 “PRG” — J16 设至 “RUN”
13	接通 JTHTUV
14	PSPS, 检查 LED: — LED PSPS 点亮
15	PIOVECL3, 检查 LED: — LED ERROR 不亮 — LED OK 不亮 — LED PARAMETER 点亮

3. PIOVECL3(PVEC)初始化

16	确保 JRH 置为 “RECALL”
17	断开 JTHS 开关
18	ASILOG, 插入插件 — X2-1-4 (与 PIOVECL3 的通讯)
19	接通 JTHS 开关
20	按复位 GCIO 按钮 (这时控制向驱动发送参数)
21	等待 PIOVECL3 上的 LED 显示如下: (该显示表示驱动参数已顺利完成) — LED ERROR 不亮 — LED OK 点亮 — LED PARAMETER 不亮
22	MBB, 检查 LED: — LED +15 V 点亮 — LED -15 V 点亮 — LED +5 V 点亮 — LED WDOG 点亮 — LED BRAKE OPEN 不亮 — LED SKE OK 不亮 — LED LOCKED 点亮 — LED ERROR 不亮
23	检查 SMLCD, 显示 “UNV”

5.2.3 测试

1. 检查制动器

步骤	说明
24	用 SMLCD 检查参数 “Brake Type”
25	断开 JTHS 开关
26	MBB, 检查 THMH (基准值约 100-200ohm (PT100)) — 电阻表连接在 X1-1-2:4 和 X1-1-2:5 之间。
27	MBB, 用欧姆表检查在 X1-1-2 上的触点: 无齿轮曳引机 a) KB 和 KB1 不动作 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:3 间 0 欧姆 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:2 间 ∞ 欧姆 b) KB 和 KB1 动作 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:2 间 0 欧姆 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:3 间 ∞ 欧姆
28	MBB, 插入插件 — X1-1-2 KB,KB1,KTHMH
29	端子块 AS.X4, 根据接线图检查外部电缆: — X4-1-1 至 MVE 和 MGB
30	根据线路图检查 MGB 上 WD 元件的接线
31	端子块 AS,X4, 插入插件 — X4-1-1 至 MVE 和 MGB
32	接通 JFIS 开关
33	接通 JTHB 开关
34	接通 JTHS 开关

2. 电机控制测试

步骤	说明
35	把 JRH 转换到“RECALL”
36	切断 JFISK 开关
37	驱动, 插入 X15 插座
38	接通 JTHSA 开关
39	SMLCD, 选择 Commands—Tests—VecSys— Fan Test 测试并检查控制柜气流是否正常
40	SKE, 插入 X5-6-2,X5-7-2
41	接通 JFISK 开关
42	SKE, 检查 LED (如果 LED 不亮, 检查安全回路) — LED T5 点亮 — LED T4 点亮 — LED T3 点亮 — LED T2 点亮 — LED T1 点亮



在开始 VECSYS 测试之前, 必须满足下列条件:

- 安全回路闭合
- ASILOG 印板上的“IMOF”开关设定为“IMOF”

43	SMLCD, 选择 Commands—Tests—VecSys— DC Link Test 并等到<SUCCESS>信息的出现(直流环测试)
44	SMLCD, 选择 Commands—Tests—VecSys— CurrentLoop Test 并等到<SUCCESS>信息的出现(电流环测试)

5.2.4 检查带 IMOF 的返回运行



若开门机已经安装:

- 用手把轿门完全关上并栓住驱动轮, 防止转动, 或者
- 把轿门打开 3/4, 并使其停留在该位不动。

步骤	说明
45	检查 JRH 是否设定在“RECALL”
46	按 DRH-D:轿厢向下运行 按 DRH-U:轿厢向上运行
47	执行一次短程的返回运行, 检查 JHM 的作用 (安全回路仍被跨接!)
48	若运行被紧急中断的话, 选择 Command—Tests—VecSys—Direction Test (方向测试) — 显示“Open brake. Move Lift 100mm,OK” — 松开制动器, 使轿厢移动 100mm — 按 OK — 确认轿厢运行的方向 (UP 为向上, Down 为向下) — 进行一次向上或向下方向的返回运行, 直至发生紧急停车 重要: 按住 Recall 按钮直至系统被紧急制动 (最多 1 米) 等候<SUCCESS>信息出现
49	检查在曳引电机处的通风气流是否正常
50	断开 JFISK 开关
51	带有 ETSL 的电梯 (在 ETSL 调试期间设低 VKN 的值) 出于安全原因, 把 VKN (额定速度) 减少到较低速度, 使其与缓冲器的型号和高度相一致 (如: VKN>2.5m/s 则设定速度最高为 2.5m/s) 用 SMLCD 设定:Parameter—Drive—V4

5.3 VARIODYN VF170 PF1

5.3.1 前提

步骤	说明
1	3×380...480VAC(-15%+10%)电源已提供
2	控制柜和曳引电机间的电线电缆的敷设已按照安装接线图完成
3	缓冲器已安装并工作正常
4	测速装置已安装
5	限速器和安全钳已安装并工作正常
6	机房和厅门的安全回路已安装
7	对重相当于目前状态下轿厢重量±10%（基本平衡）
8	电机制动器已在工厂预调整（若必要可再调整）

5.3.2 柜内准备工作

1. TUV 变压器

9	检查 TUV 的输入电压是否与电源一致
---	---------------------

2. NG24A/B

10	NG24A:检查下列插件是否已插入 —X1:来自 TUV 电源/供给 PIOVEC 和 SDSFCR 的电源
11	NG24B:检查下列插件是否已插入 —X1:来自 TUV 电源/供给 PIOFCR.SH.SGRW,排风扇的电源

3. SDSFCR 印板

12	SDSFCR, 检查下列插件是否已插上: —X1-1-1 接至 PIOVEC 的连接 —X2-1-1 SkiiP U —X2-2-1 SkiiP V —X2-3-1 SkiiP W —X4-1-1 来自 NG24A 的电源 —X2-1-1 未使用
----	---

4. PIOVEC / PVEC 印板

步骤	说明
13	PIOVEC,检查下列插件是否已插入: —X1-1-2 继电器输出 —X1-1-3 并行 I/O 并行 I/O —X2-1-1 安全回路监测 —X2-1-2 直流环 —X2-1-4 与接至 SDSFCR 的连接 —X2-1-5 测速计 —X2-1-6 与 ASILOG 的连接 —X1-1-1 未使用 —X2-1-3 未使用 —X2-1-3 未使用 —X2-2-1 未使用
14	检查屏蔽电缆是否正确接地: — 测速仪 (接地夹和 Wortz 端子) — 与 ASILOG 的连接 (接地夹和 Wortz 端子)
15	PVEC,检查下列跨接片是否插入? — J4 设定为 “PRG” — J16 设定为 “RUN”

5. PIOFCR / PVEC 印板

16	PIOFCR,检查下列插件是否已插入: —X1-1-1 SkiiP L3 —X1-1-2 SkiiP L2 —X1-1-3 SkiiP L1 —X2-1-1 来自 NG24B 电源 —X2-1-3 接至 PIOVEC —X2-1-4 变压器 M1/M2/M3 —X4-1-1 直流环 —X2-1-2 未使用 —X2-1-5 未使用
17	检查屏蔽电缆是否接地正确: — 直流环
18	PVEC,检查下列跨接片是否插入? — J4 设定为 “PRG” — J6 设定为 “RUN”
19	接通 JHTUV 开关
20	PIOFCR, 检查 LED (PIOFCR 上的显示为 “0/6”)

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

	—LED ERROR	不亮
	—LED OK	不亮
	—LED PARAMETER	点亮

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

6. PIOVEC(PVEC)初始化

21	确保 JRH 设为“RECALL”
22	断开 JTHS 开关
23	ASILOG,插入插件 — X2-1-4 (与 PIOVECL3 的通讯)
24	接通 JTHS 开关
25	GCIO,按复位按钮 (这时控制向发送驱动参数)
26	等待 PIOVECL3 上的 LED 显示 (该显示表示驱动参数已顺利传送) — LED ERROR 不亮 — LED OK 点亮 — LED PARAMETER 不亮
27	MBB, 检查 LED: — LED +15 V 点亮 — LED -15 V 点亮 — LED +5 V 点亮 — LED WDOG 点亮 — LED BRAKE OPEN 不亮 — LED SKE OK 不亮 — LED LOCKED 点亮 — LED ERROR 不亮
28	检查 SMLCD 显示“UNV”

5.3.3 测试

1. 检查制动器

29	安装撤离装置 (即, 手轮)
30	用 SMLCD 检查参数“Brake Type”
31	切断 JTHS 开关
32	MBB, 检查 THMH (基准值约 100-200 欧姆 (PT100)) — 电阻表接在 X1-1-2:4 和 X1-1-2:5 之间.
33	MBB, 用欧姆表检查在 X1-1-2 上的触点: 无齿轮曳引机 b) KB 和 KB1 (制动器抱闸) — X1-1-2:1 和 X1-1-2:3 间 0 欧姆 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:2 间 ∞ 欧姆 b) KB 和 KB1 (制动器松闸) — X1-1-2:1 和 X1-1-2:2 间 0 欧姆 — X1-1-2:1 和 X1-1-2:3 间 ∞ 欧姆
34	MBB, 插入插件

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

	— X1-1-2	KB,KB1,KTHMH
--	----------	--------------

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

步骤	说明
35	端子块 AS.X4, 根据接线图检查外部电缆: — X4-1-1 至 MVE 和 MGB
36	根据线路图检查 MGB 上 WD 元件的接线
37	端子块 AS,X4, 插入插件 — X4-1-1 至 MVE 和 MGB
38	接通 JFIS 开关
39	接通 JTHB 开关
40	接通 JTHS 开关
41	拆去撤离装置 (即手轮) 并将 KHA 复位 (手轮触点)

2. 电机控制测试

步骤	说明
42	把 JRH 转换到 “RECALL”
43	断开 JFISK 开关
44	驱动, 插入 X15 插件
45	接通 JTHSA 开关
46	SMLCD, 选择 “Commands—Test—VecSys—Fan Test” 测试并检查控制柜通风气流是否正常
47	SKE, 插入 X5-6-2.X5-7-2
48	接通 JFISK 开关
49	SKE, 检查 LED (如果 LED 不亮, 检查安全回路) — LED T5 点亮 — LED T4 点亮 — LED T3 点亮 — LED T2 点亮 — LED T1 点亮



在开始 VECSYS 测试之前, 必须满足下列条件:

- 安全回路闭合
- ASILOG 印板上的 “IMOF” 开关设定为 “IMOF”

50	SMLCD, 选择 Commands—Test—VecSys—DC Link Test 并等到<SUCCESS>信息的出现
51	SMLCD, 选择 Commands—Test—VecSys—CurrentLoop Test 并等到<SUCCESS>信息的出现

5.3.4 检查带 IMOF 的返回运行



若开门机已经安装:

- 用手把轿门完全门上并堵住门勿使其打开, 或
- 把轿门打开 3/4, 并使其停留在该位置不动

步骤	说明
52	检查 JRH 是否设定在“RECALL”
53	按 DRH-D:轿厢向下运行 按 DRH-U:轿厢向上运行
54	执行一次短程的返回运行, 检查 JHM 的功能 (此阶段, 安全回路仍被跨接!)
55	若运行被突然中断的话, 选择 Commands—Test—VecSys— Direction Test — 显示“Open Brake, Move Lift 100mm,OK?” — 松开制动器, 轿厢移动 100mm — 按 OK — 确认轿厢运行的方向 (Up 表示上, Down 表示下) — 进行一次向上或向下方向的返回运行, 直至发生紧急停车 重要: 按住 Recall 按钮直至系统被紧急止动 (最多 1 米) 等候<SUCCESS>信息出现
56	检查在曳引电机处的通风气流是否正常
57	断开 JFISK 开关
58	SKE, 拆去临时跨接插件 — X5-6-2 — X5-7-2
59	带有 ETSL 的电梯 出于安全原因, 把 VKN (额定速度) 减少到较低速度, 使其与缓冲器的型号和高度相一致 (即: 当 VKN>2.5m/s 时设定速度最高为 2.5m/s) SMLCD: Parameter—Drive—V4

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4 参考图

5.4.1 TUV 变压器（VF85BR）

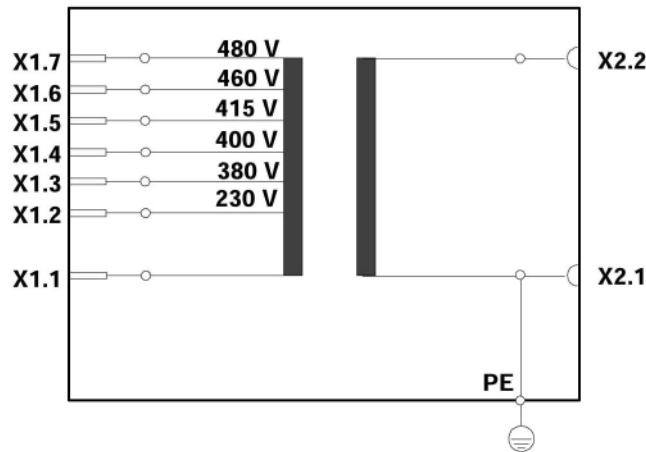


图.155

电磁制动器型号

制动器型号	电机型号
MB BZ16	无齿轮 FMR355
B15	无齿轮 FM280

5.4.2 TUV 变压器 VF170 PF1

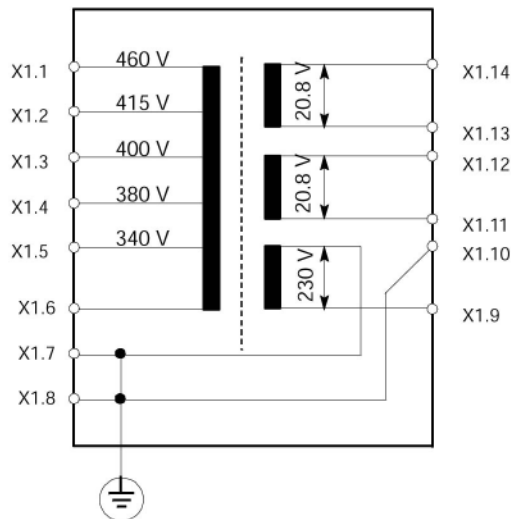


图.156 TUV 变压器 VF170 PF1

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4.3 SKE 印板

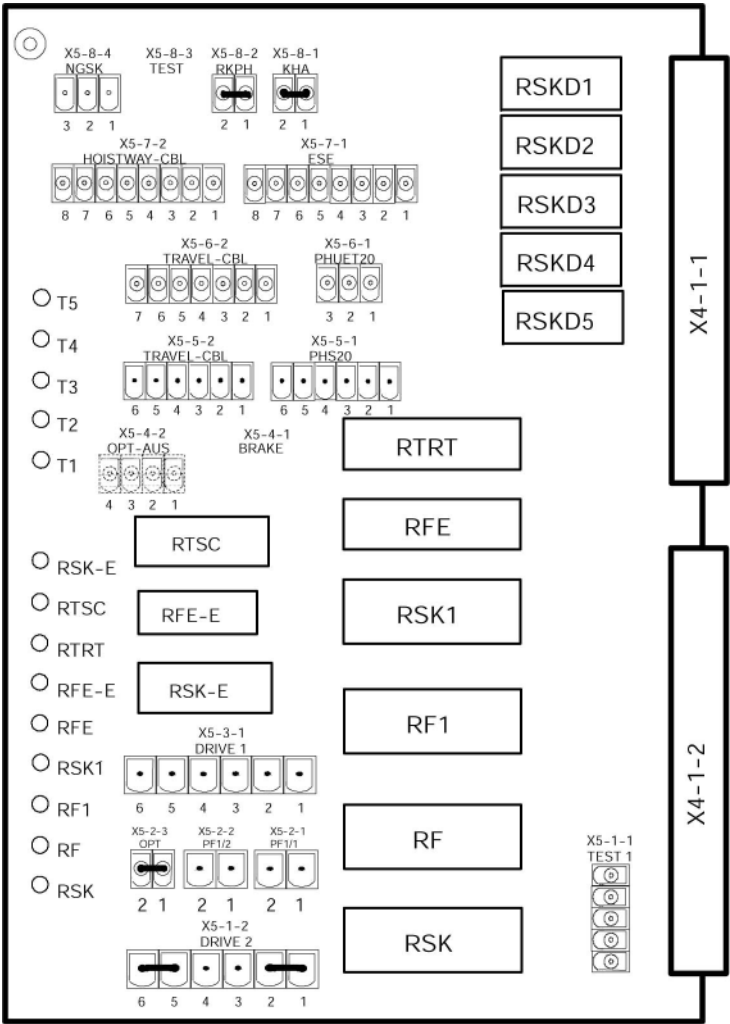


图.157 SKE 印板

SKE 上的接插件

名称	功能	名称	功能
X5-1-1	测试 1	X5-5-2	随行电缆（井道信息）
X5-1-2	驱动 2（并联变频器）	X5-6-1	PHUET20
X5-2-1	仅用于 VF120/170/280	X5-6-2	随行电缆
X5-2-2	仅用于并联变频器	X5-7-1	返回（ESE）
X5-2-3	选用	X5-7-2	井道电缆
X5-3-1	驱动 1	X5-8-1	KHA

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装 1-11.1/1

X5-4-1	制动器（未用）	X5-8-2	PKPH
X5-4-2	选用（澳大利亚）	X5-8-3	测试
X5-5-1	PHS20	X5-8-4	NGSK

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

5.4.4 MBB 印板

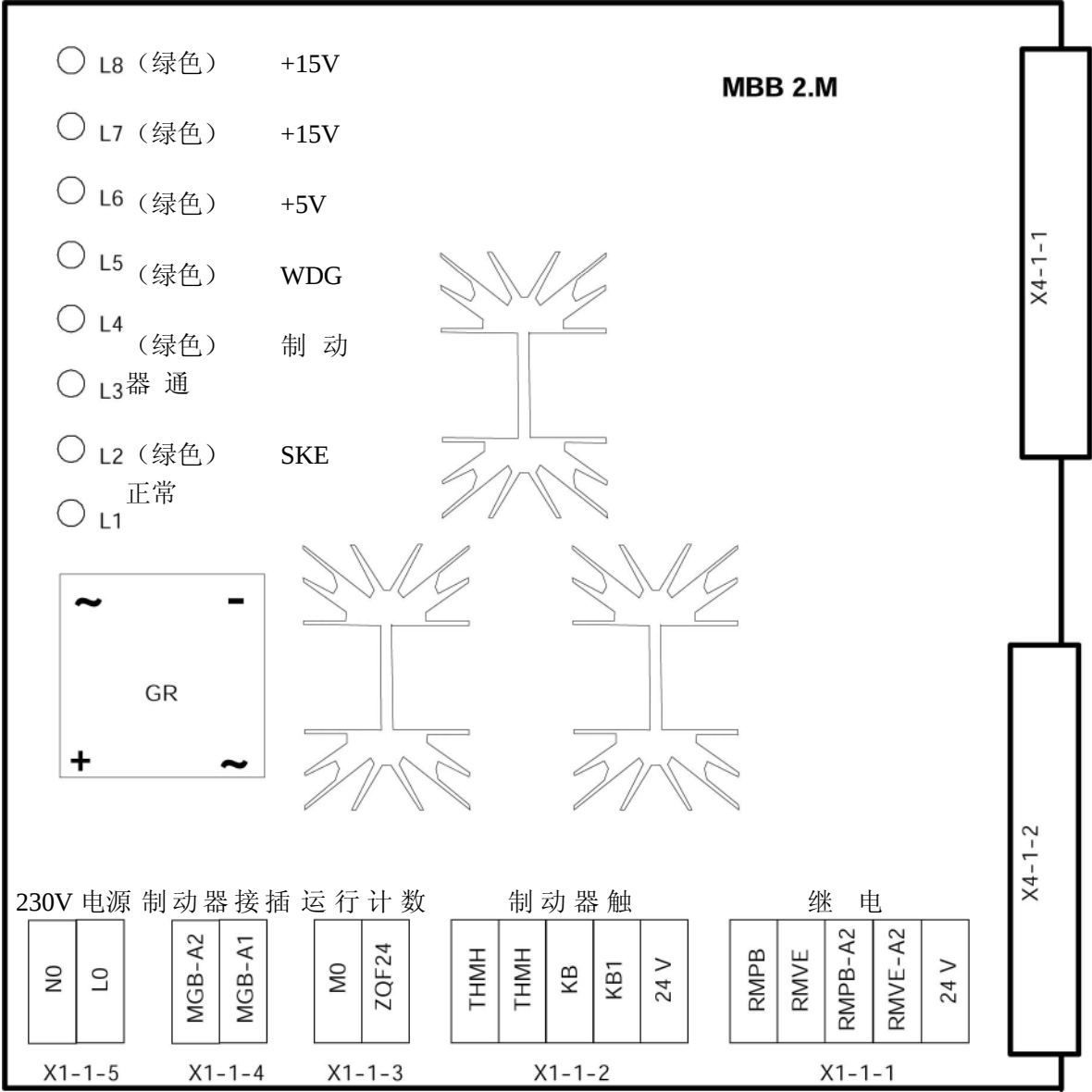


图.158

MBB 上的接插件

名称	功能
X1-1-1	继电器
X1-1-2	制动器触点
X1-1-3	运行计数器
X1-1-4	制动器接插件

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

X1-1-5	230VAC 电源
--------	-----------

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4.5 ASILOG 印板

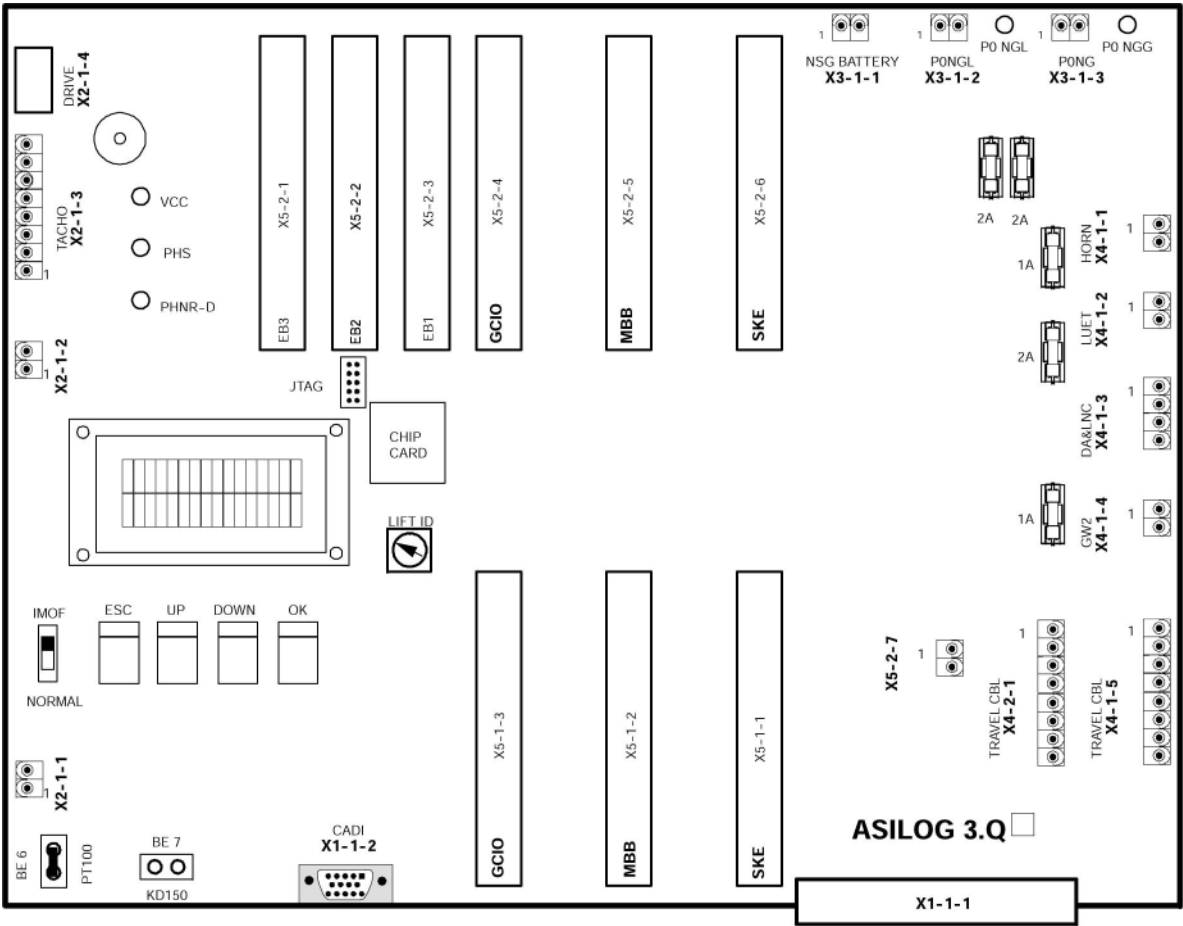


图.159

ASILOG 上的接插件

名称	功能	名称	功能
X1-1-1	用于 NA (ASIB-SK-NA)	X4-1-1	警铃
X1-1-2	RS232 用于连接 CADI 或 Servitel	X4-1-2	外部 LUET
X2-1-1	用于 NA (温度传感器)	X4-1-3	DA & LNC
X2-1-2	用于 NA (12V 测位计)	X4-1-4	GW2 电源
X2-1-3	位置编码器	X4-1-5	随行电缆
X2-1-4	RS422 驱动接口	X4-2-1	随行电缆
X3-1-1	NSG 电池	X5-1-1	SKE
		X5-2-6	MBB
		X5-2-5	

Lead office: Group: 1-11.100-900 安装 1-11.1/1

X3-1-2	24V _{DC} 电梯电源	X5-1-3	GCIO
		X5-2-4	
X3-1-3	24V _{DC} 群控电源	X5-2-3	EBLON

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

5.4.6 PIOVECL3 印板

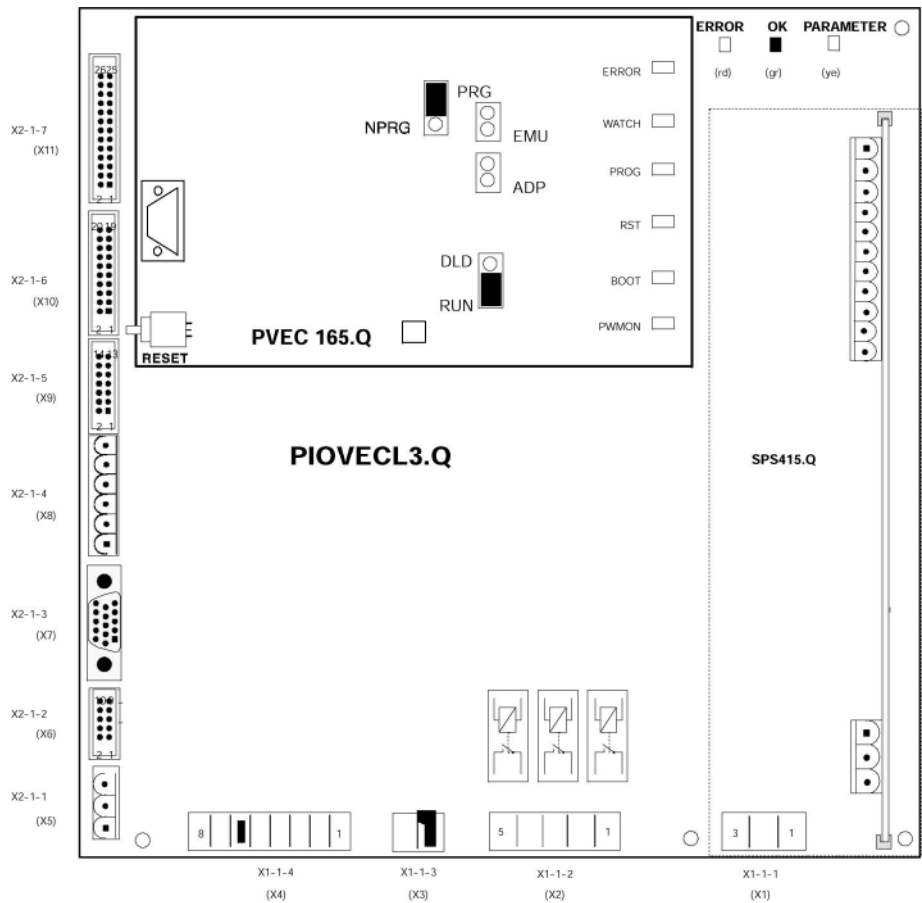


图.160

PIOVECL3 上的接插件

名称	功能
X1-1-1	电源
X1-1-2)	继电器输出
X1-1-3	风扇控制 (VF30BR)
X1-1-4	输入
X2-1-1	未使用
X2-1-2	未使用
X2-1-3	ASILOG 至 PIOVECL3 的连接
X2-1-4	测速计
X2-1-5	制动斩波器
X2-1-6	小型 SkiiP (VF30BR)

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

X2-1-7	SkiIP (VF50BR/VF85BR)
--------	-----------------------

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4.7 PIOVEC 印板

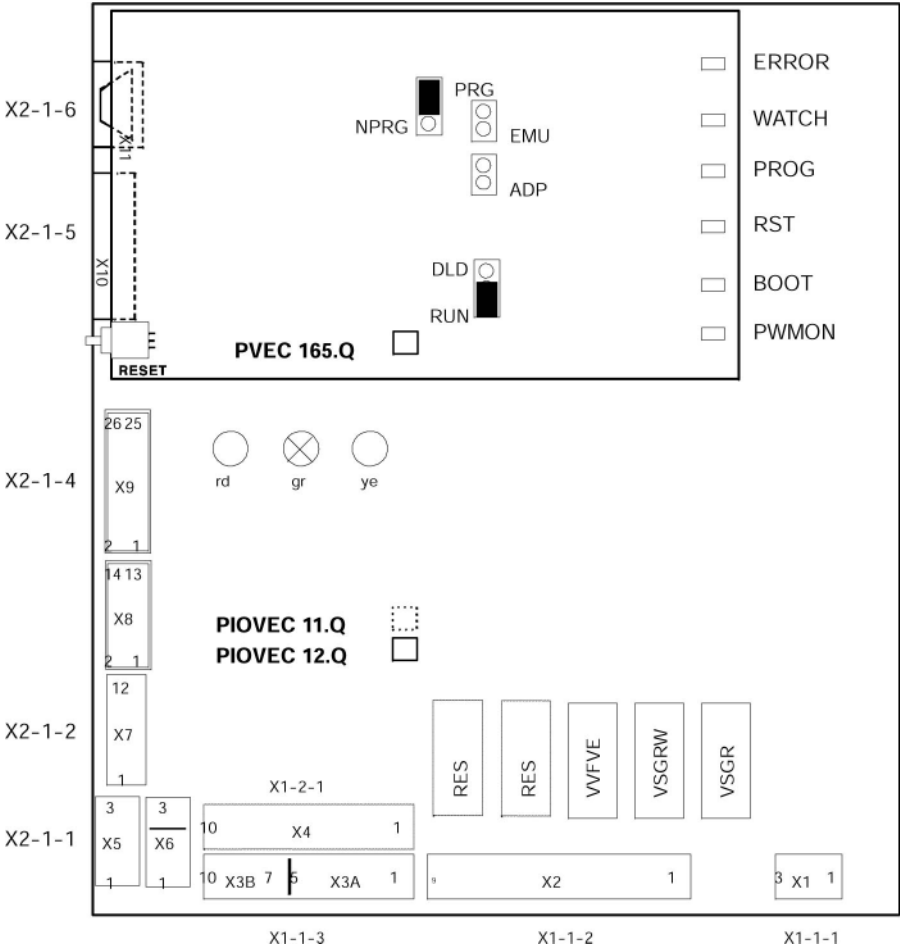


图.161

PIOVEC 上的接插件

名称	功能
X1-1-1	未使用
X1-1-2	继电器输出
X1-1-3	并行 I/O
X1-1-4	并行 I/O(FCR_ON,FCR_OK)
X1-2-1	未使用
X2-1-1	安全回路监测
X2-1-3	未使用
X2-1-4	与 SDSFCR 连接

Lead office:

Group: **1-11.100-900**

安装

1-11.1/1

X2-1-5	测速计
X2-1-6	与 ASILOG 的连接

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。

5.4.8 PIOFCR 印板

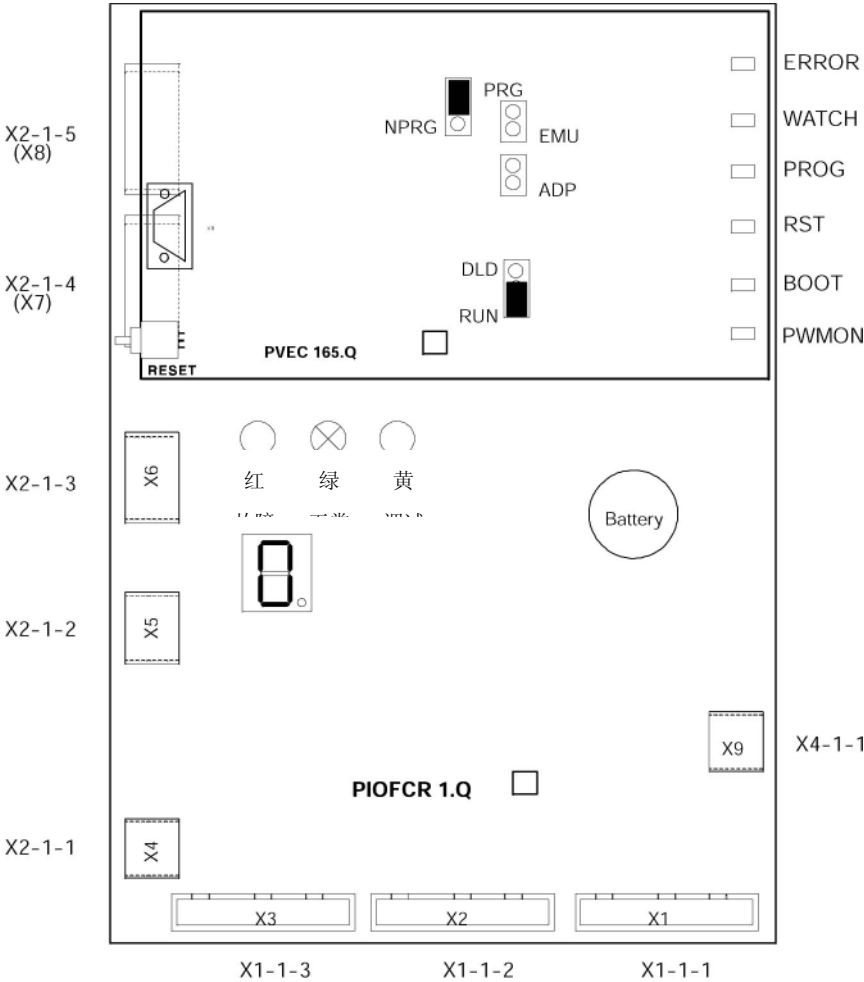


图.162

PIOFCR 接插件

名称	功能
X1	SkiiP 1 相
X2	SkiiP 2 相
X3	SkiiP 3 相
X4	SkiiP 电源模块
X5	电源
X6	状态和释放信号
X7	变压器 M1/M2/M3
X8	未使用
X9	直流环电源

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

5.4.9 SDSFCR 印板

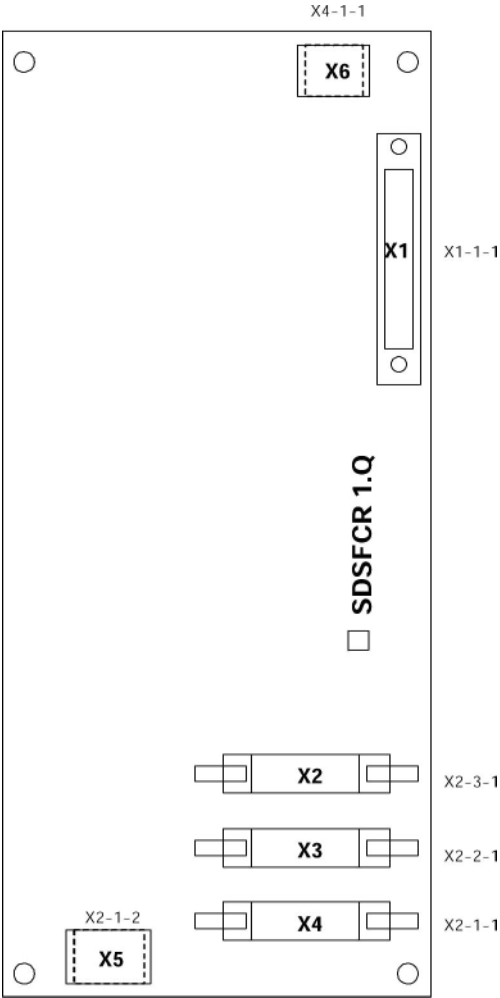


图.163

SDS/SDSFCR 的接插件

名称	功能
X1	PIOVEC / SDS
X2	SkiiP W 相
X3	SkiiP V 相
X4	SkiiP U 相
X5	未使用
X6	电源

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4.10 GC10 印板

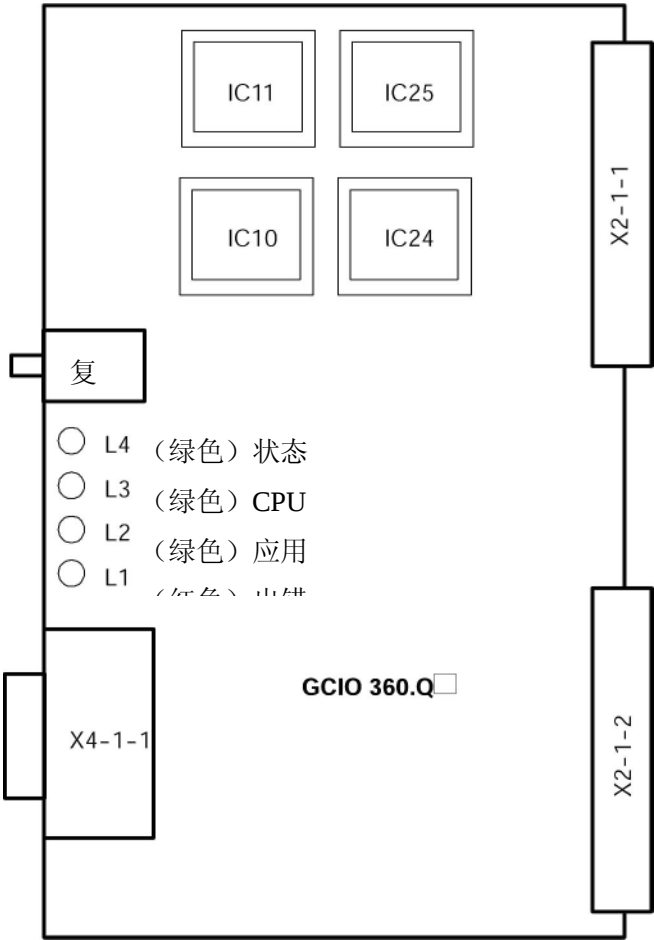


图.164

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制或用于生产或提供第三方。

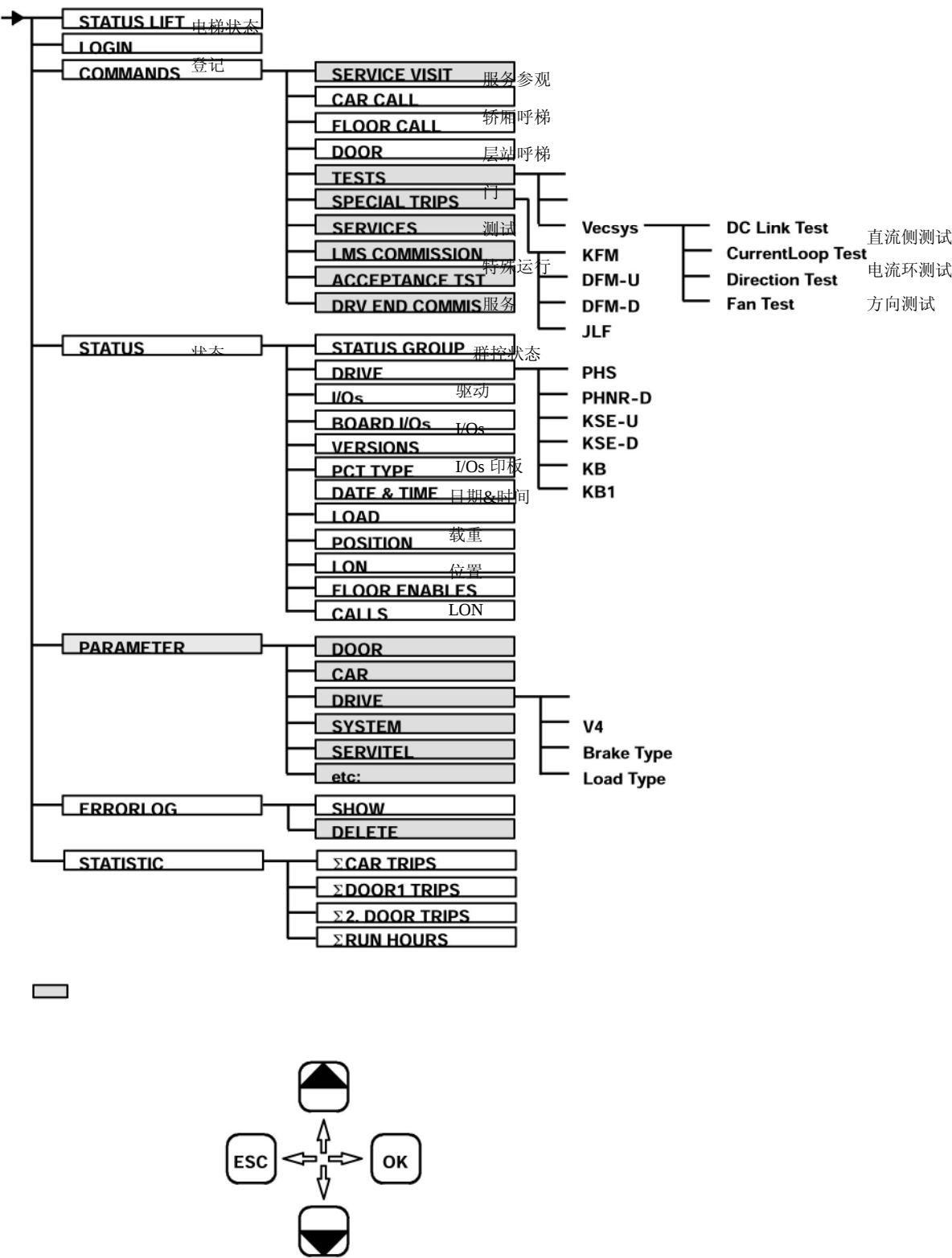
Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5.4.12 新 SMLCD 的结构图



此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

claims
Form EB1844 201 E96

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

图.166

轿厢表

门

轿厢

驱动

系统

制动器型号

轿厢表

显示

显示

轿厢运行次数

门1运行次数

门2运行次数

注意

进入轿厢时需用手令

键盘

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

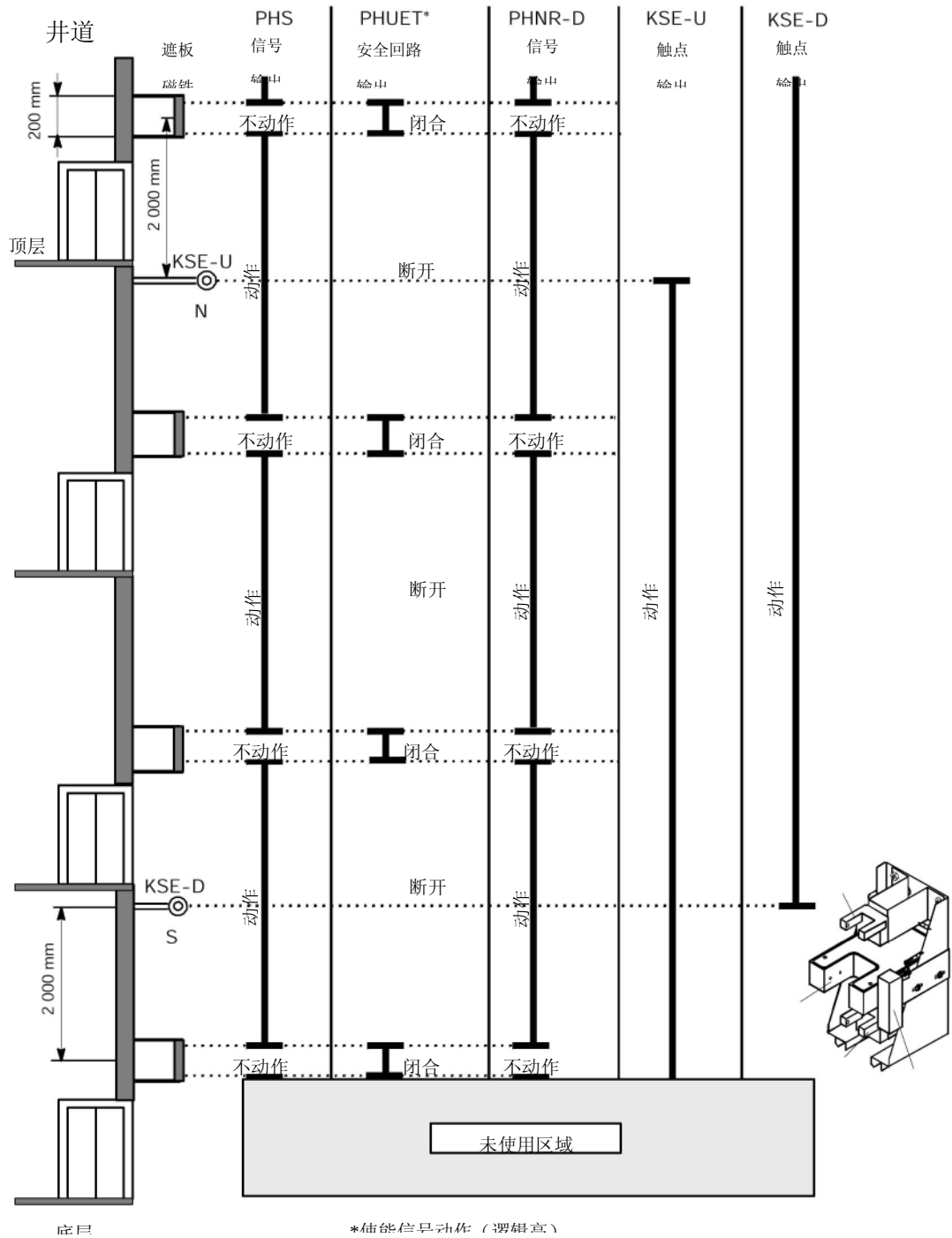
安装

1-11.1/1

6. 结束安装工作

6.1 安装 SI-V（井道信息）

6.1.1 产品一览/材料范围



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

图.167 安装 SI-V（井道信息）

PHNR-D

PHUET

PHS KSE-U/P

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

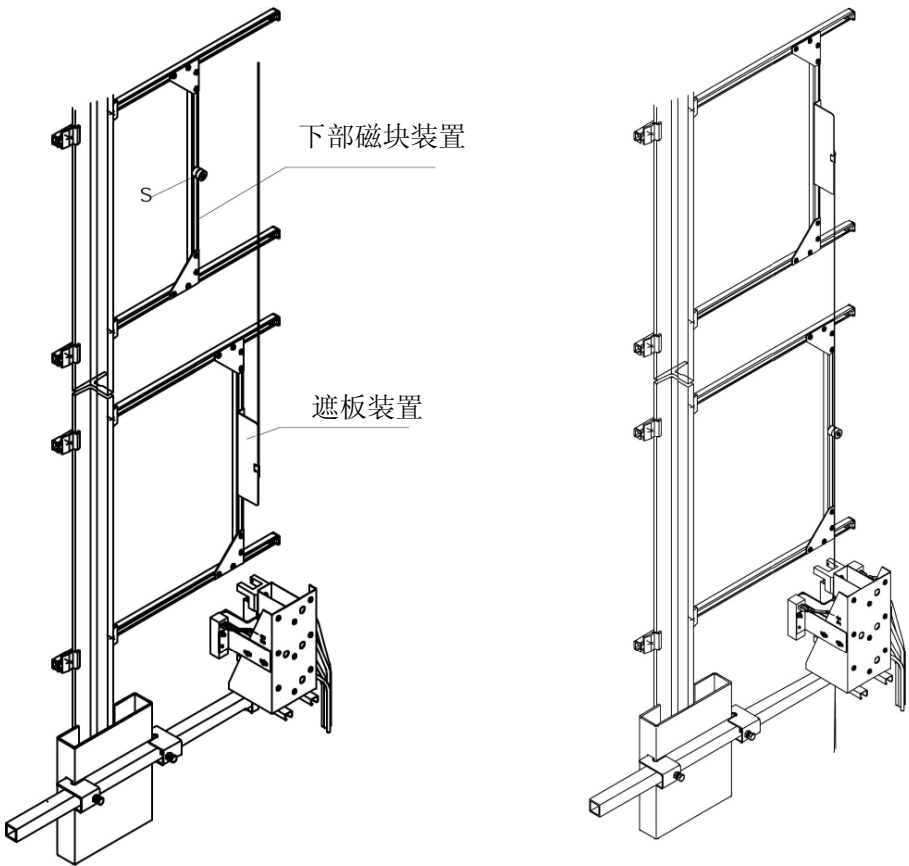


图.168 上/下端站的安装

6.1.2 安装 SI-V-TX



SI-V 和 ETSL 的定位参看布置图。

步骤	说明
1	在上端站安装楼层装置，并设定理论尺寸（尺寸 A 和尺寸 B，见第 1 节上端站）。安装遮板装置并把安全绳固定在遮板上，然后从卷筒上松开（参见第一节上端站）
2	在下端站，用与上端站同样的地方安装楼层装置和设定理论尺寸，把安全绳临时固定在下部遮板（参见第 2 节下端站）
3	在中间站，安装在中间层站的遮板装置，使其在水平方向与张紧的安全绳水平对齐，在垂直方向，用理论尺寸对其定位（参见第 3 节中间站的遮板），然后把它们夹紧在导轨上（参见第 3 节中间站的遮板）
4	完成安全绳的安装。
5	利用轿厢的磁性开关安装 L=800mm 的轿厢装置安装管，使磁铁对直。并注意观察图 172 所示

INVENTIO AG

CH-6052 Hergiswil

迅达中国培训中心 06/01

电梯百事通为您提供各种电梯配件资讯及技术资料

第 156 页 共 187 页

网址: www.dianti114.com

Lead office: Group: 1-11.100-900 安装 1-11.1/1

	间隙。若安装正确无误，遮板应自动符合与上部光栅的相对位置。遮板位置的容差见图 173。
6	把轿厢驶向每一层站，调整遮板，使支架顶边和遮板，轿厢与层站水平面的间隙为 6mm
7	若必要再次张紧安全绳
8	在调试过程中将最后调整遮板。轿厢与层站水平面的误差可以通过移动遮板来调整。

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

1. 上端站 SI-V-TX

导轨	T89	T127
尺寸 B, 遮板	358	339
尺寸 B, 磁铁	426	407

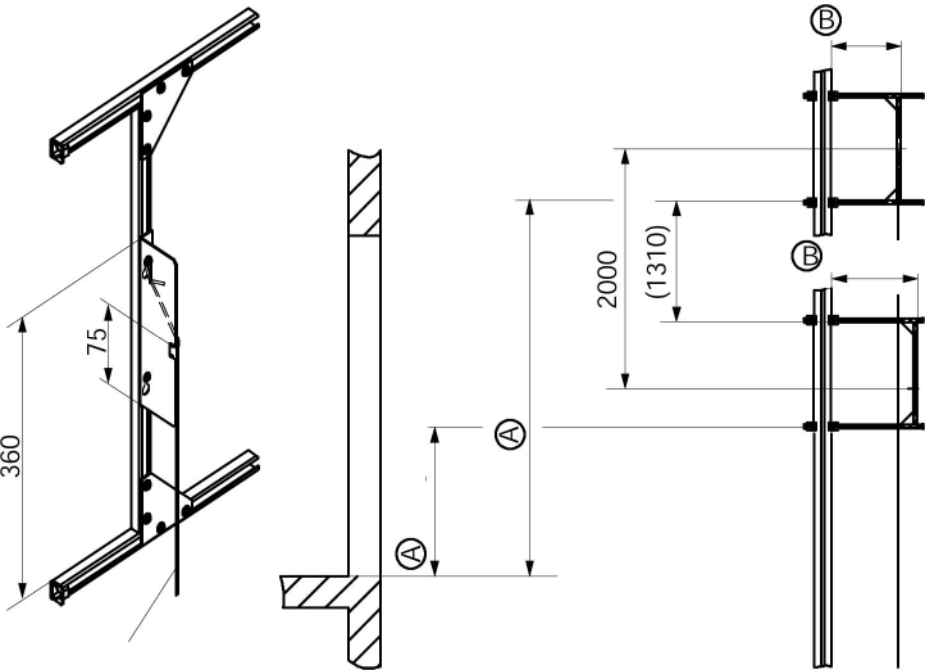


图.169 上端站 SI-V-TX

导轨	T89	T127
尺寸 B,遮板	342	323
尺寸 B,磁铁	273	254

尺寸 A: 左布置图与右布置图相同

尺寸 A, 遮板 FRM/S10	尺寸 A, 磁铁 FRM/S10
2250	400

2. 下端站

导轨	T89	T127
尺寸 B, 遮板	342	323
尺寸 B, 磁铁	426	407

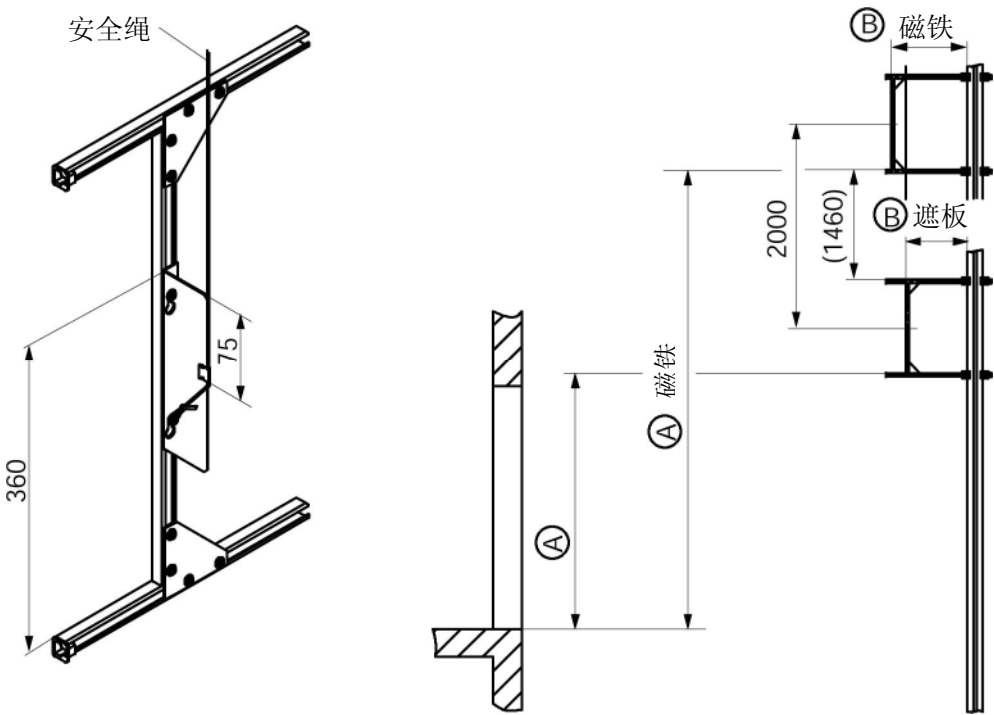


图.170 下端站

导轨	T89	T127
尺寸 B, 遮板	358	339
尺寸 B, 磁铁	273	254

尺寸 A:左布置图与右布置图相同

遮板

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

尺寸 A, 遮板 FRM/S10	尺寸 A, 磁铁 FRM/S10
2250	4250

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

3. 中间站的遮板装置

导轨	T89	T127
尺寸 B, 遮板	342	323

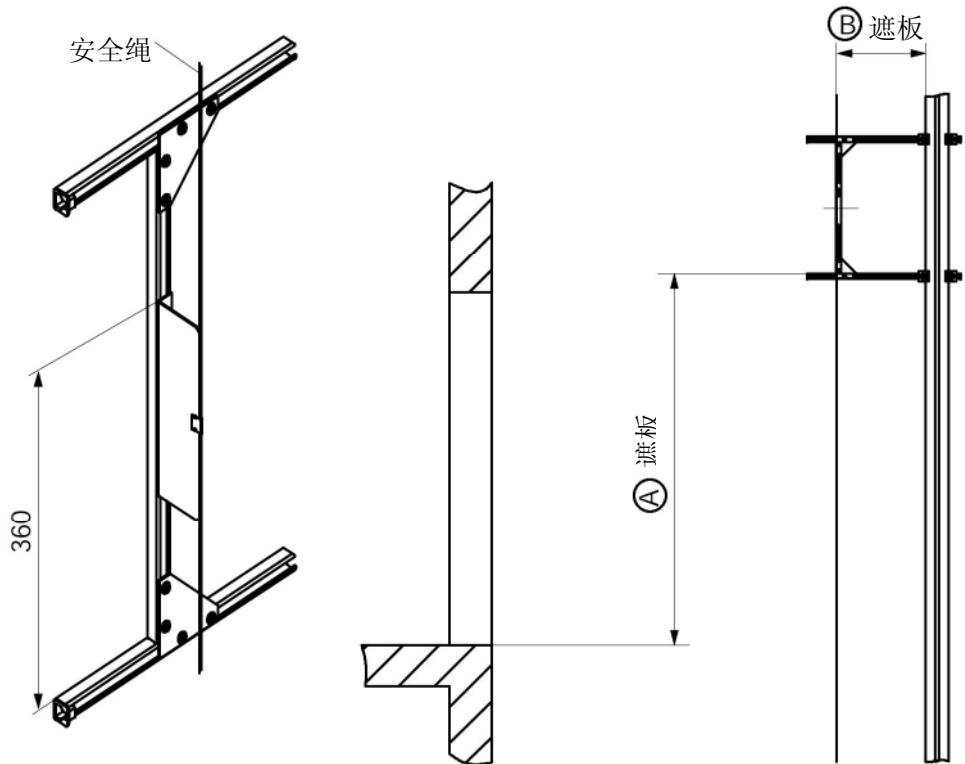


图.171 设定尺寸/中间站

导轨	T89	T127
尺寸 B, 遮板	358	339

尺寸 A : 左布置图和右布置图相同

尺寸 A, 遮板
FRM/S10
2250

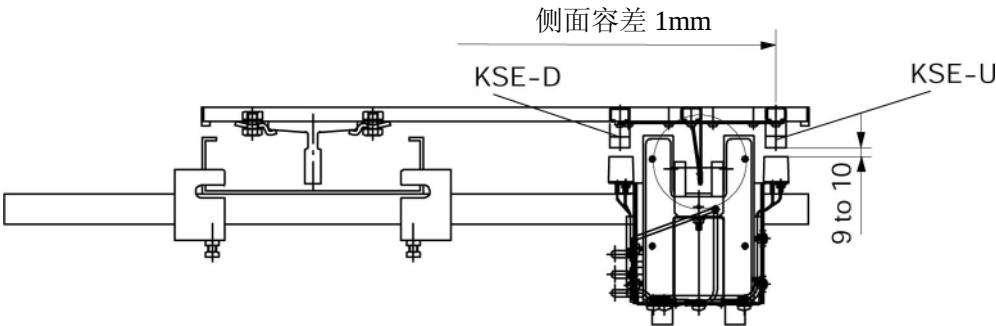


图.172 磁铁开关到磁铁的位置容差

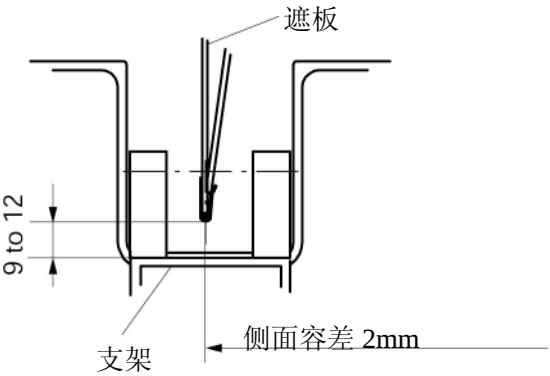


图.173 遮板与光电开关间的位置容差

6.2 安装 ETSL

6.2.1 产品一览/另部件范围

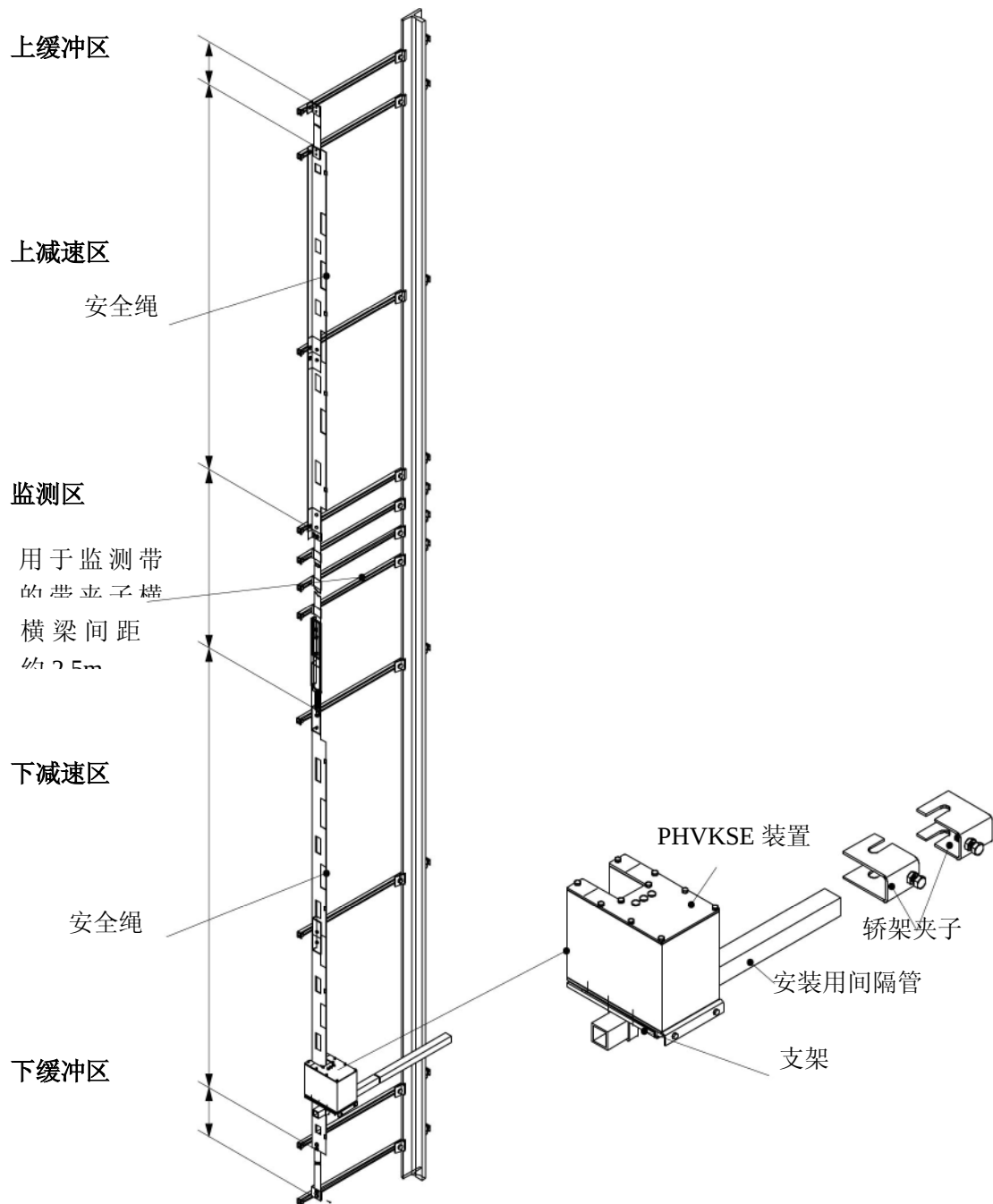


图.174 ETSL 系统

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

6.2.2 安装程序

1. 安装固定管

步骤	说明
1	安装固定管（垂直方向） — 固定管的安装位置始终在横梁和轿架立柱交角处
2	调整固定管（水平方向） — 离导轨中心线 555mm

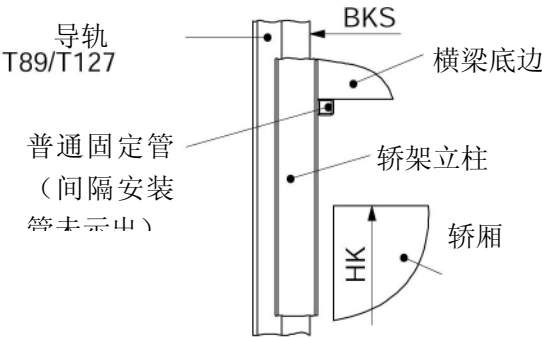


图.175 垂直方向固定管

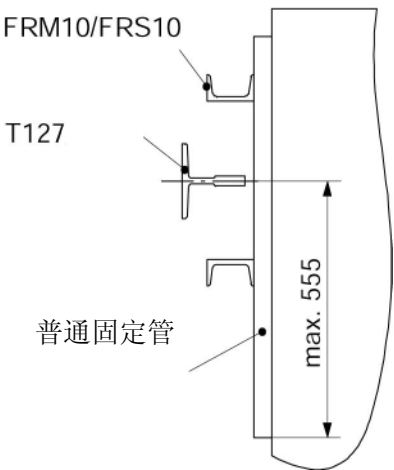


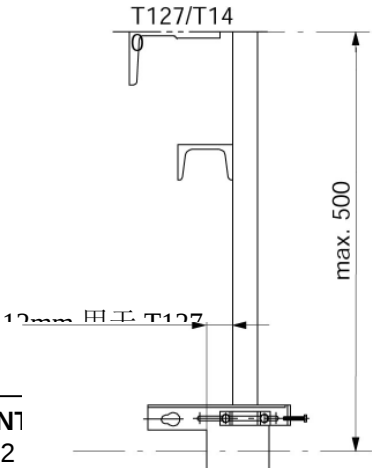
图.176 水平方向固定管

3	安装支架
---	------



重要提示:

支架被同时用作安装测量轨型材的参照点。后如果以需要移动支架，所有在支架之后安装的部件都应重新调整到位。



Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

图.177 支架

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

2. 安装测量轨型材

步骤	说明
1	在顶层把轿厢停在平层楼位置
2	把 1 号测量轨型材固定在横梁上
3	调整测量轨与支架的位置
4	用连接角铁和螺栓连接横梁与测量轨
5	用螺栓把 2 号测量轨和连接角铁固定在一起
6	根据测量轨型材的数量，重复以上过程
7	在底层把轿厢停在平层，并象顶层一样重复同样的程序



重要提示:

仔细安装 1 号测量轨；其他测量轨将与它对齐。

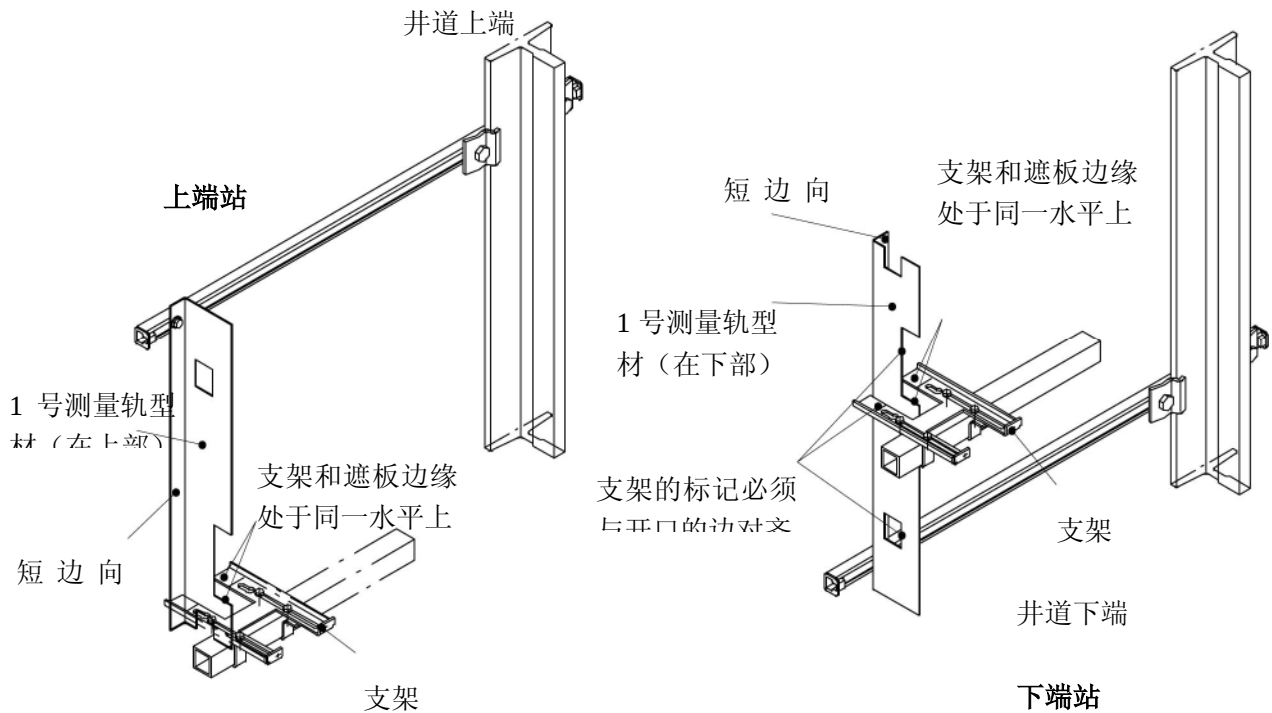


图.178

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

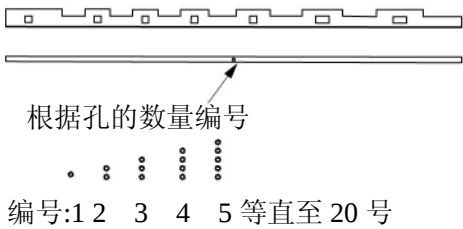


图.179 测量轨

8	安装安全绳（减速区）
---	------------

3. 在上部固定监测带

步骤	说明
1	把固定角铁装在最后一根测量轨上
2	把角铁和测量轨用螺栓固定在横梁上
3	把夹板松松地固定到位；把定位螺钉从后面穿入夹板并旋进 3mm。把监测带从固定角铁和夹板之间从下往上滑入并与角铁边缘对齐。
4	用适当的夹钳把夹板与角铁夹紧，然后旋入定位螺丝，使之穿过监测带和角铁；装上锁紧螺母并拧紧，最后把所有六角头螺栓完全拧紧。

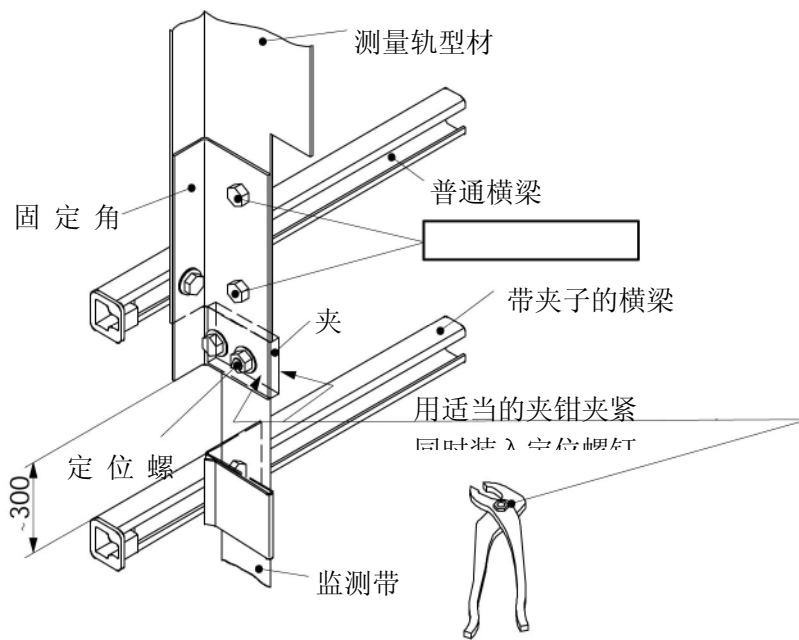


图.180 上部监测带

4. 下部监测带的固定

步骤	说明
1	小心地从上部展开监测带，固定在相互间隔 2.5 米的横梁上
2	在底部把导向角铁固定在最后一根测量轨型材上
3	用手拉紧监测带，然后按 L1 尺寸切断（可用剪刀剪断）
4	把内、外角铁松松地连接在隔板上
5	把监测带夹在内角铁和隔板之间并对直
6	把定位螺钉穿过监测带，装上锁紧螺母，拧紧锁紧螺母和两只螺栓。装弹簧之前把导向角铁装上，用夹子把横梁固定在导轨上，对直带夹并钩在张紧弹簧上。

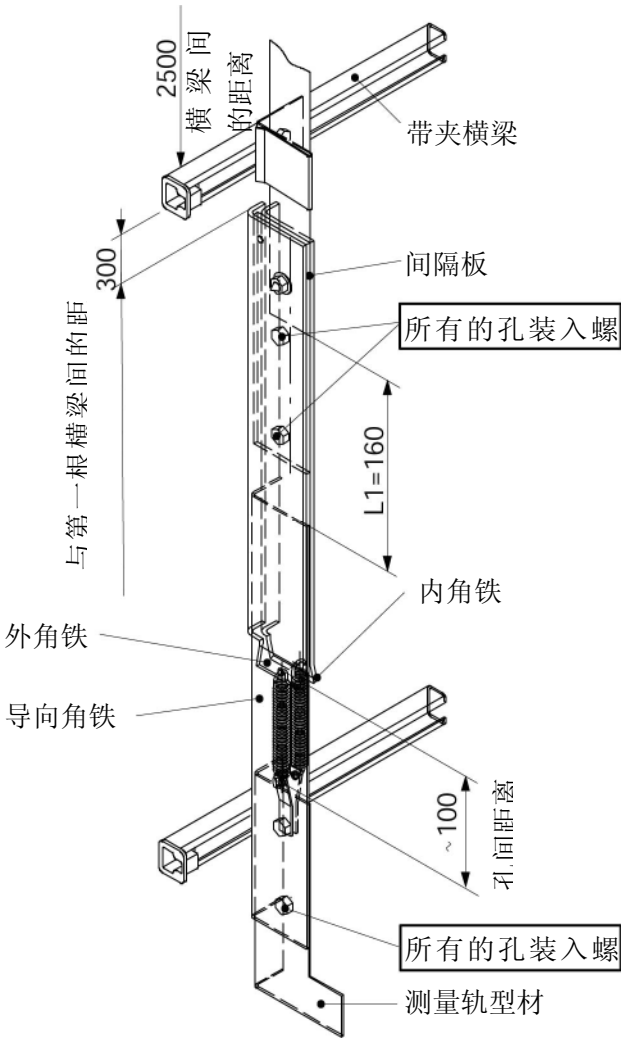


图.181 下部监测带

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

5. 缓冲区附加装置

步骤	说明
1	用 M6 六角头螺栓把夹板松松地固定在测量轨型材和固定角铁上
2	剪断监测带，其长度至少等于缓冲器行程+冲程
3	把监测带插入测量轨型材和夹板之间，用夹钳夹紧夹板和固定角铁；然后旋入定位螺钉，直到它穿过监测带和角铁；装上并拧紧锁紧螺母，并把所有的六角螺栓拧紧
4	把监测带插入固定角铁和夹板之间，与角铁的外边缘对齐，用夹钳把夹板和固定角铁夹紧，装入定位螺钉，穿过监测带和角铁，装上并拧紧锁紧螺母，把所有的六角头螺栓拧紧
5	把固定角铁装在横梁上，把横梁装在导轨上并同时张紧监测带



下缓冲区：在镜面对称位置重复上述步骤。

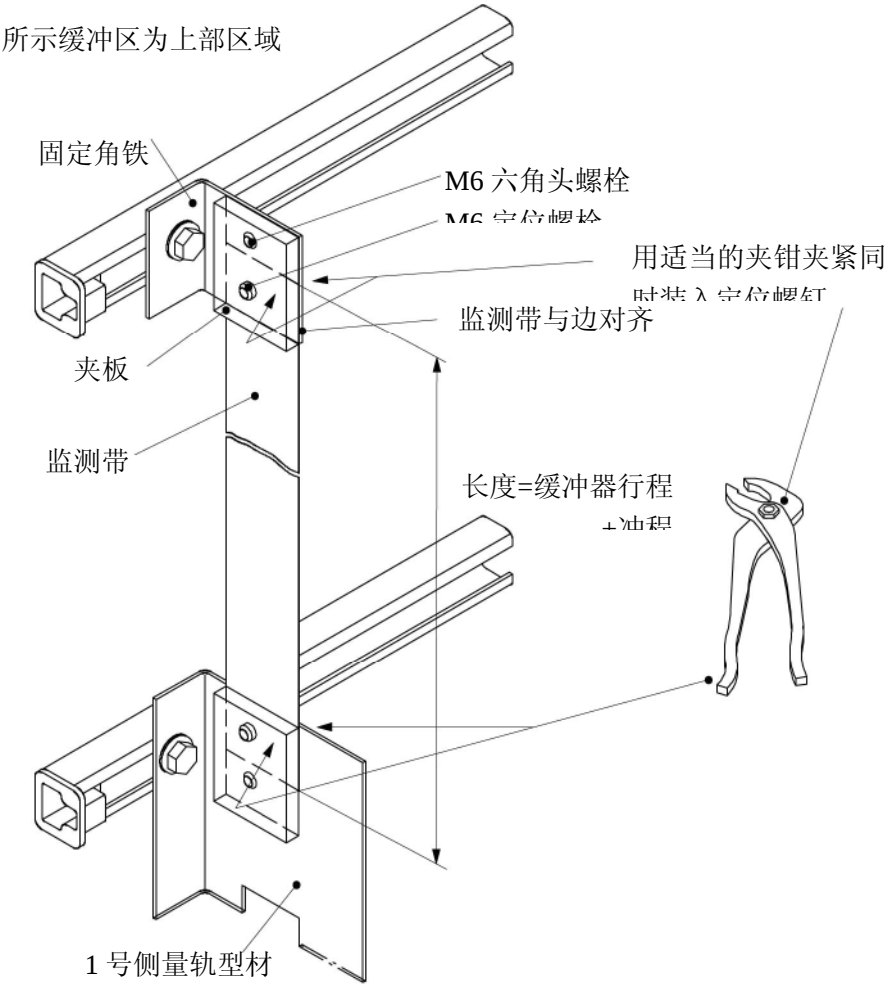


图.182 缓冲区监测带

6. 安装 PHVKSE 装置

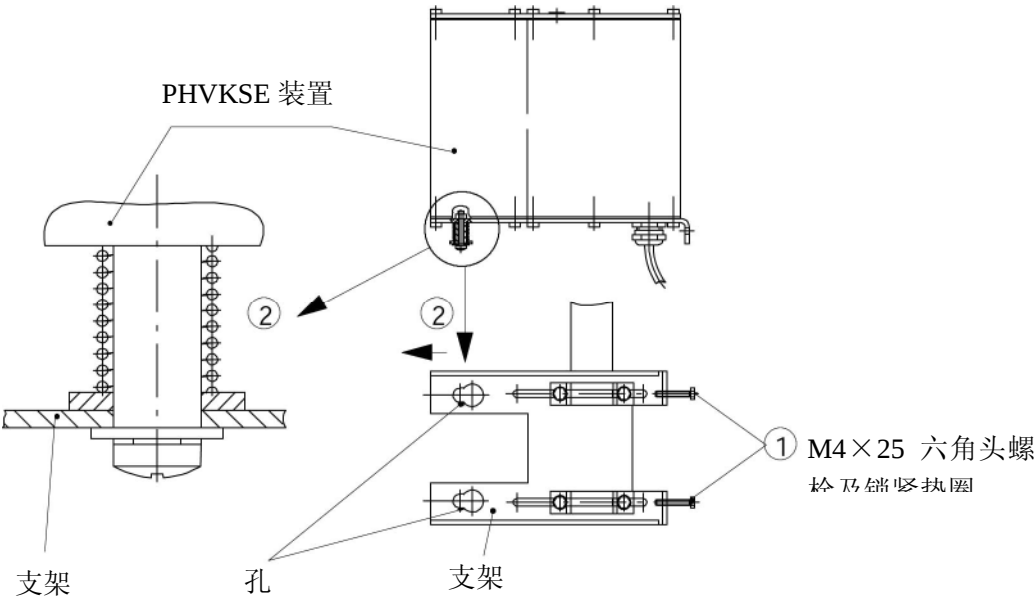


图.183

6.3 安装补偿链

6.3.1 在轿厢上安装

圆钢链 WHISPER-FLEX

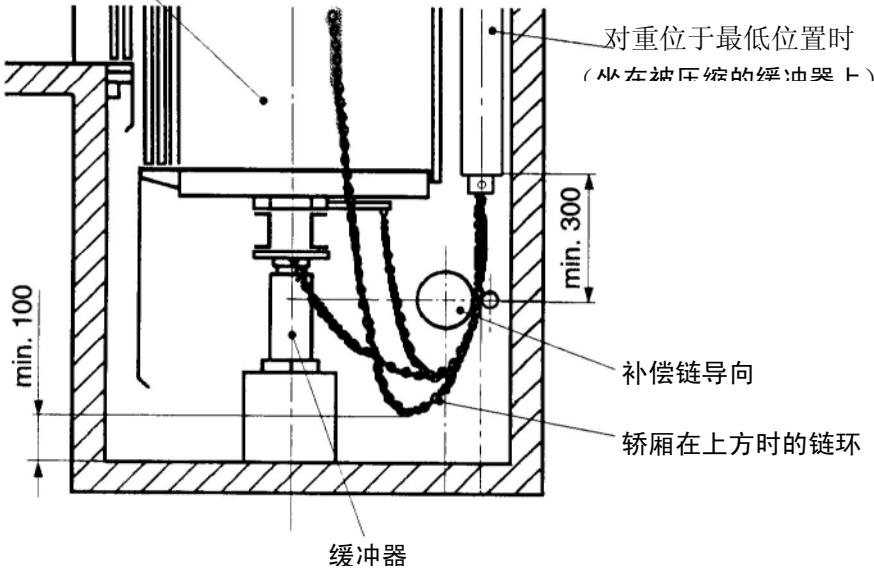
圆钢链 WHISPER-FLEX 按合同切割长度。交货时圆钢链是缠在圆筒上的。



图.184

6.3.2 底坑导向轮定位

轿厢位于最低位置
(经油果被压缩时)



INVENT

CH-6052 Hergiswil

迅达中国培训中心 06/01

电梯百事通为您提供各种电梯配件资讯及技术资料

网址: www.dianti114.com

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

6.3.3 安装程序

WHISPER-LIEX

步骤	说明
1	把装链的圆筒放在最底层厅门入口前。
2	用锋利小刀在所需长度处切开链护套。然后从切口沿着两相邻的两边切割护套并拉去两个半边护套。去掉足够长度的护套，用以固定于对重。
3	把补偿链固定于对重。
4	以检修速度向上拉补偿链。
5	把另一链端捆在已吊起的悬挂链上，这样补偿链呈自由垂挂，可以依靠其自重而展开。
6	把另一链端绕过导向轮。
7	量出尺寸并在链上作出轿厢固定点记号（参见图 184）。
8	去掉足够长度的护套，用以固定于轿厢（参见图 184）。
9	把补偿链绕过补偿链固定支架，并用螺栓和开尾销固定。
10	调整导向轮。

补偿绳

步骤	说明
1	将在钢丝绳鼓上的钢丝绳放到底层
2	将钢丝绳一头固定在轿厢底下的绳头板上
3	将轿厢开到顶层
4	将剩留在钢丝绳鼓上的钢丝绳松开
5	使各钢丝绳穿过 ASSI 装置，应确认钢丝绳没有扭转
6	将各钢丝绳绳头固定在对重下面
7	将在钢丝绳张紧装置下的垫木拿掉
8	检查距离

7 厅外装置

7.1 D 型厅外操纵箱，指示器

7.1.1 前提

步骤	说明
1	厅外装置和底坑开关均配有预接线插件，用于与井道线束相连。
2	松开厅外操纵箱的解锁钥匙。
3	墙盒(用于按钮和指示器)应与厅门同时安装或随后立即安装,并用灰浆封掉通向井道的所有开孔。
4	面板上的元件可在其后安装期间任何时间内安装。

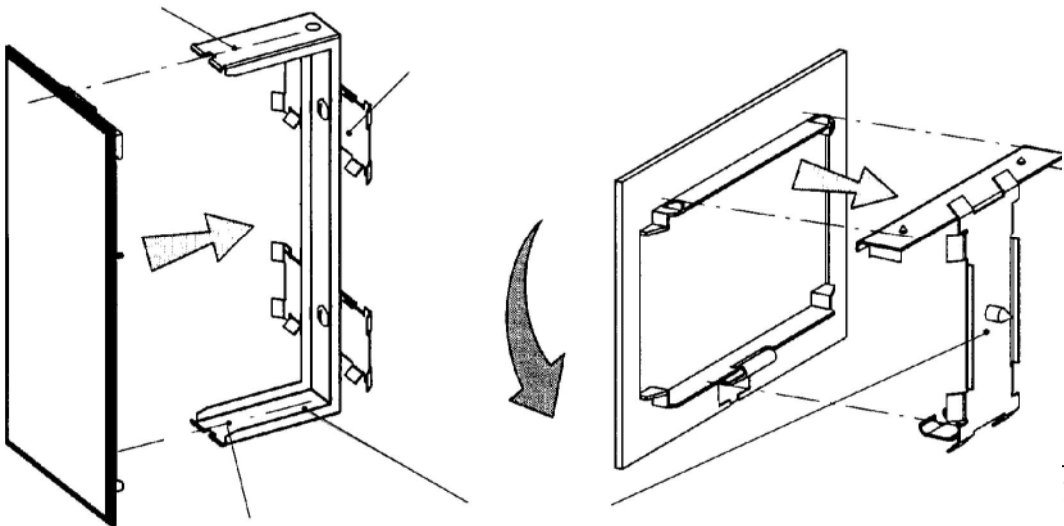
7.1.2 预装配

在预装配期间，厅外操纵箱/轿厢位置指示器/厅外信号灯和运行方向指示器的装配程度应能使随后在毛坯墙上的改进和装修不太困难。此时操纵箱功能应完全正常。

步骤	说明
1	稍稍松开弹簧螺丝，这样不必用大力即可移动弹簧



厅外按钮和指示器背面的盒子装配时应与装饰后的墙面齐平



Lead office:	Group: 1-11.100-900	安装	1-11.1/1
2	把厅外操纵箱/轿厢位置指示器/厅外指示灯或运行方向指示器装入固定支架内(元件、插头和电缆未在图中示出)		

厅外操纵箱
指示器
六角固定螺
弹簧

图.186 厅外操纵箱和指示器

六角固定螺
固定支架

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

步骤	说明
3	将带有支架的厅外操纵箱小心地推入墙盒。

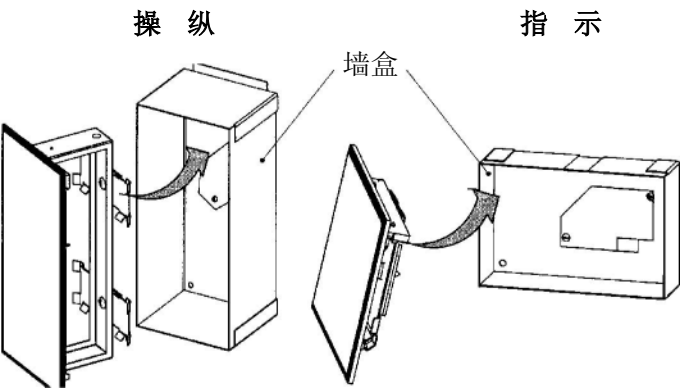


图.187



确保安装支架不弯曲，整个装置与墙面垂直。

7.1.3 最后装配

步骤	说明
1	为了拧紧墙面螺钉,操纵箱和指示器必须再拆下来。在下端的槽缝内用解锁钥匙按压塑料片即可将操纵箱小心地拆下。

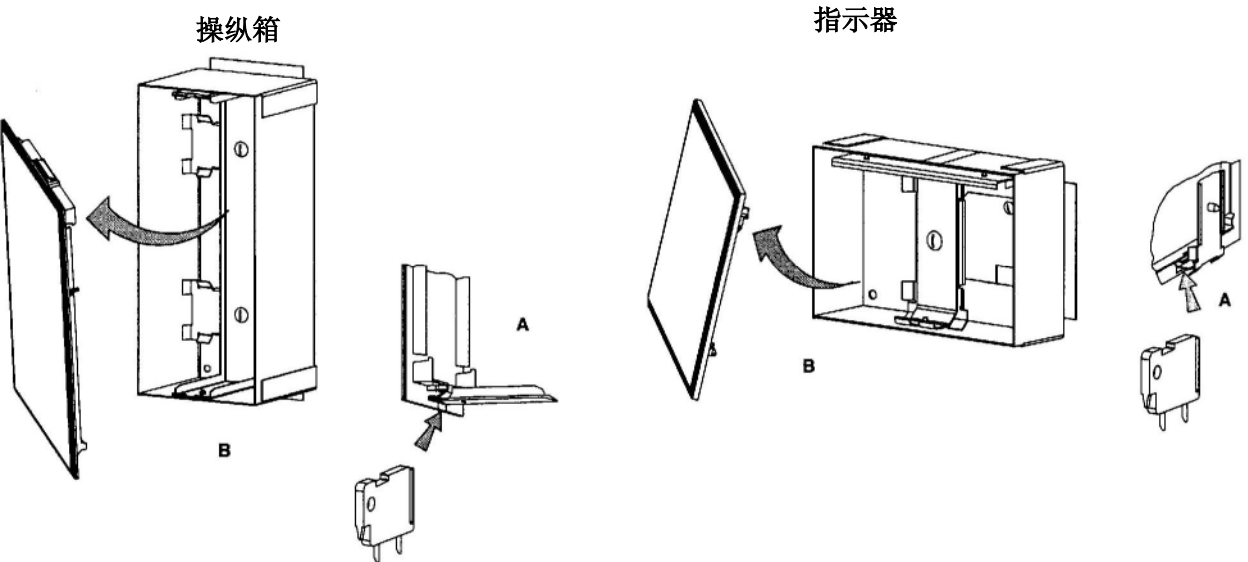


图.188

2	拧紧固定支架上的元角固定螺钉,直至螺钉稍稍咬进金属板。
---	-----------------------------

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1



若拧得太深,使支架弯曲反而削弱其功能。

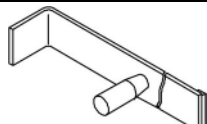
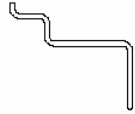
此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

位置调整

不管什么原因需重新调整其位置的话,程序如下:

步骤	说明
1	松开所有的螺栓和六角固定螺栓。
2	压住弹簧板的其中一面。
3	这时所有部件都能下来。

7.2 M 型厅外操纵箱指示器**7.2.1 辅助设备**

专用工具	
安装 P25K 轿内操纵箱的提升工具 (由操纵箱面板供应商提供)	
M 型厅外操纵箱和指示器, 信号灯的开锁钥匙, (由 M 型部件供应商提供)	

7.2.2 操纵箱和指示器的安装**1. M 型厅外操纵箱和指示器/信号灯的装配**

步骤	说明
1	由于元件安装后与面板齐平或重叠,因此在布线时应将电缆留有足够的备用长度。
2	布线后,将面板卡入弹簧销(注意方向性)并检查 — 面板的正面与外壳的边缘齐平 — 四周的暗槽应一致
3	用调节螺钉 (R) 和支撑螺钉 (S) 可以调节面板的位置 (图 191)。
4	当面板夹进外壳时如有摇动, 可把螺钉稍稍旋出 (图 191)

2. 拆除 M 型厅外操纵箱和指示器/信号灯

为了避免损坏面板或金属板外壳的边缘, 拆卸时只允许使用专用的开锁工具 E (图 190 和图 191)。

在操纵箱和单个指示器上, 插入开锁工具的孔一般位于其中心线的上部和下部。

在符号指示器和综合指示器上, 这种孔一般在黑边接缝的上方或下方 B (图 189)。

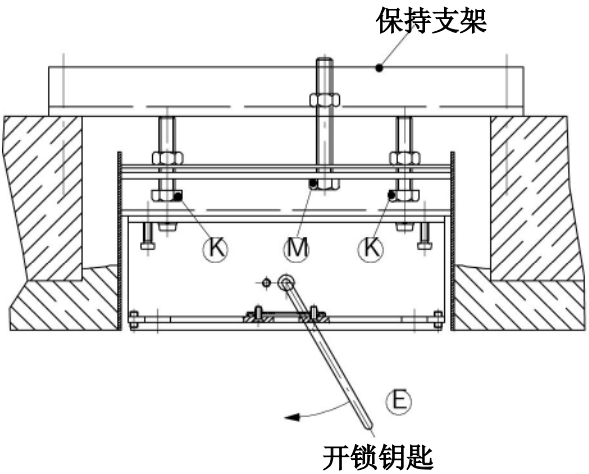
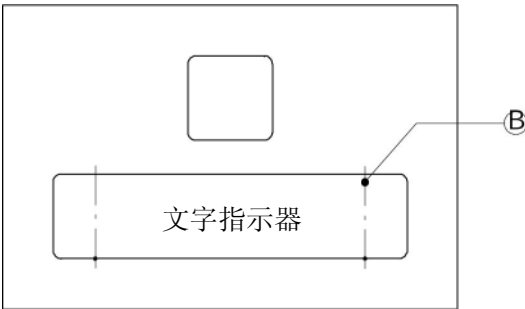


图.189 综合指示器

图.190 水平剖面图

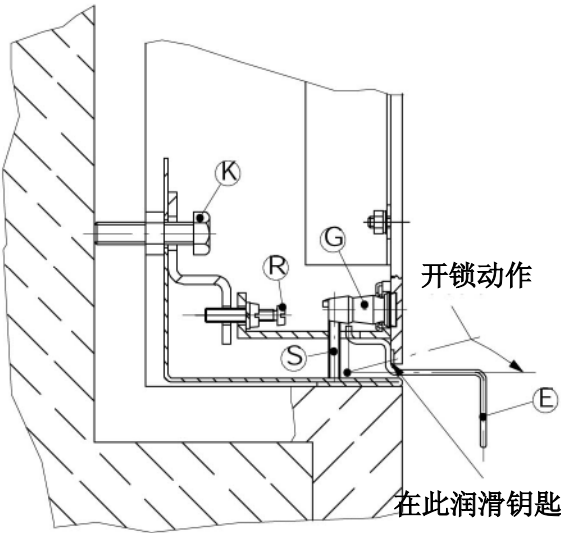


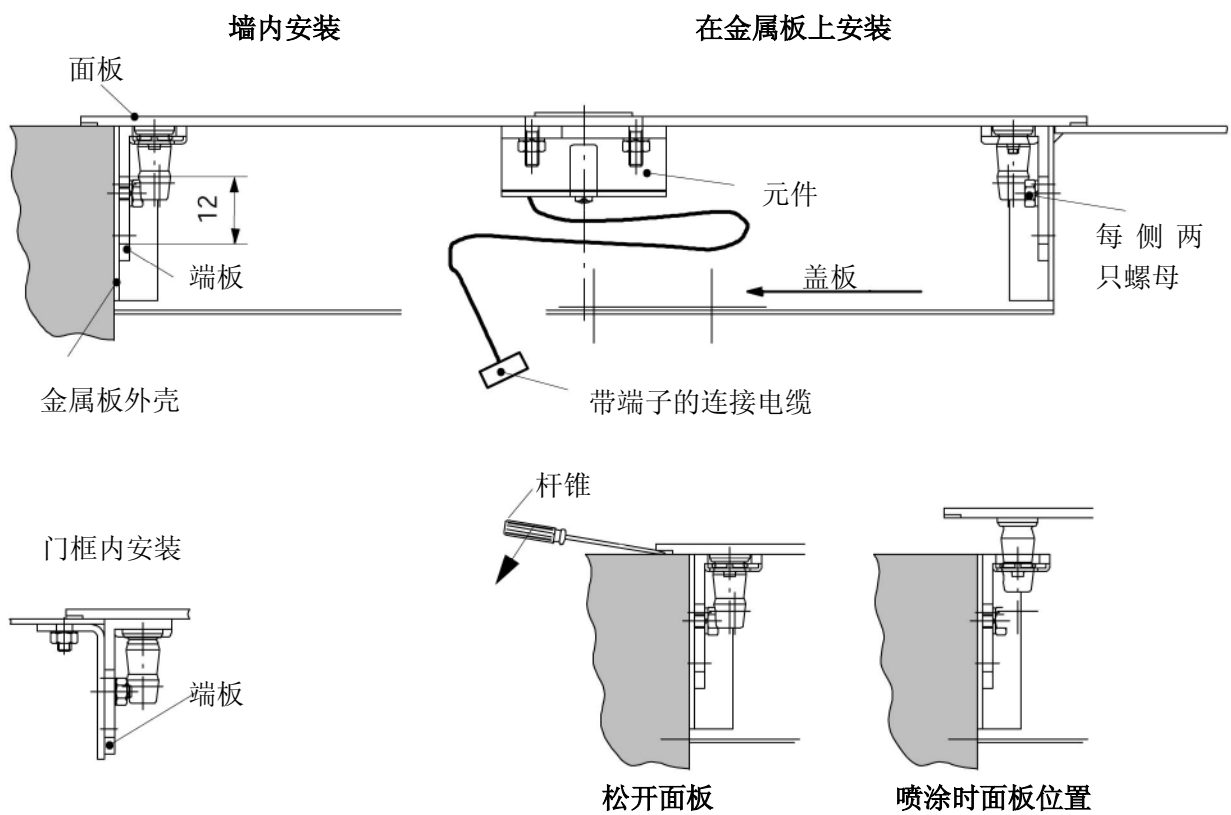
图.191 垂直剖面图

3. 安装 MD 厅外操纵箱和指示器

外框尺寸为 225 X 225mm 的 MD 指示器的安装与拆除方法与指示器一样。

有以下几种安装情况：

- 在砖墙或灰浆墙面或混凝土墙安装
- 在金属板盒内安装



- 在门框内安装

图.192 在不同地点的安装

4. 程序

步骤	说明
1	在墙内安装铁皮盒时应确保其垂直放置且不要伸出墙面，但允许凹入墙面最多达 12mm。
2	端件的安装，应使其与墙面在同一平面上
3	从开孔处引入线缆，用盖板使开口间隙为最小，确保有足够的备用长度（防火）。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

4	注意面板的方向性并夹入端件。
5	用旋凿撬松面板（图 192）并最后用手在喷涂位置上取下。

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

5 安装 MDAK125F 轿厢位置指示器

安装原则：指示器板用 4 块磁铁固定

步骤	说明
1	插好接插件。

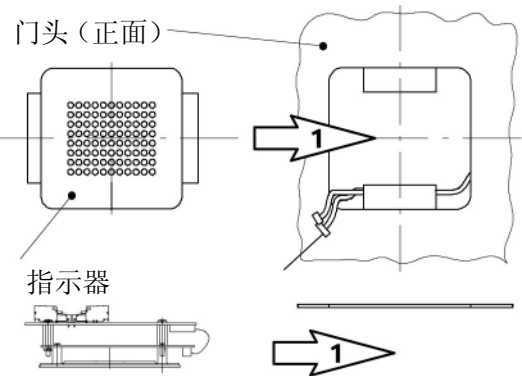


图.193 安装指示器

2	轻轻推入指示器，滑入开口直至板不再碰到 A 边（正确方向：印板上字母清晰可见）。
3	按箭头方向旋转指示器。
4	按箭头方向把指示器装入开口

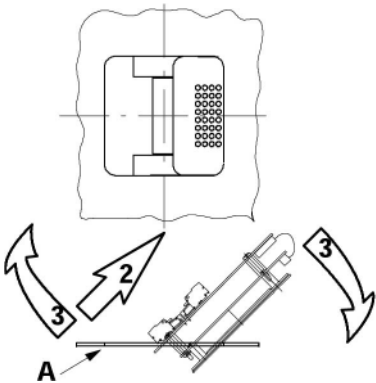


图.194 安装指示器

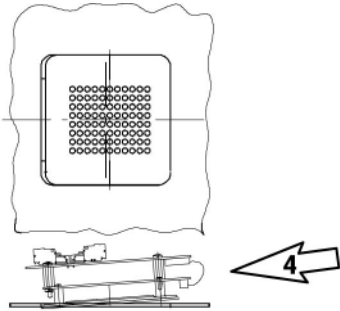


图.195 安装指示器

步骤	说明
5	使磁铁卡入到位，检查盖板与门头表面是否齐平，若必要则进行调整。
6	根据其代号插入端子。



重要提示：

必须保证电缆在任何位置都不会与门机或导轨相碰。

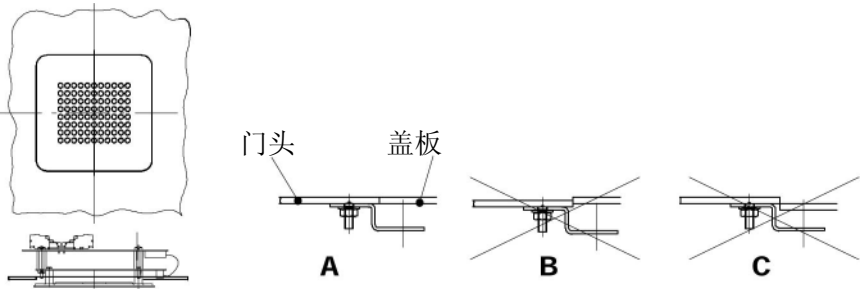


图.196 安装指示器

7.2.3 拆下

步骤	说明
1	掀按指示器面板的右侧。
2	直至面板脱离 A 边。
3	把指示器拉出开口。

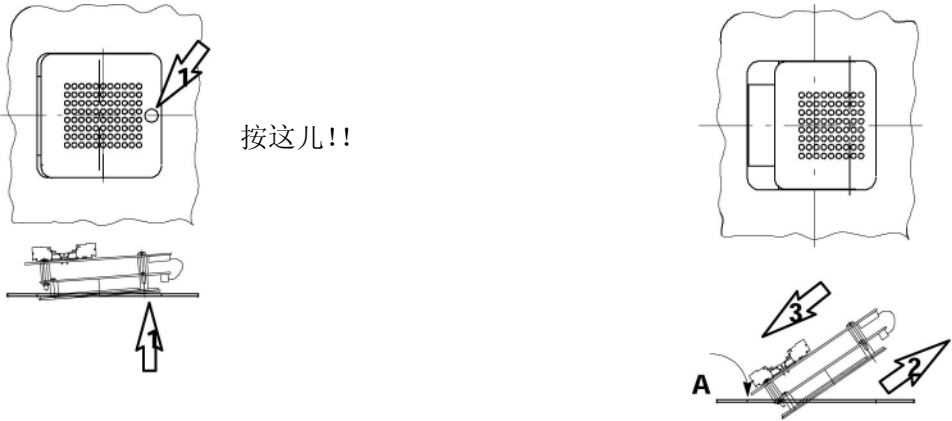


图.197 拆下指示器

4	拔出接插件
---	-------

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

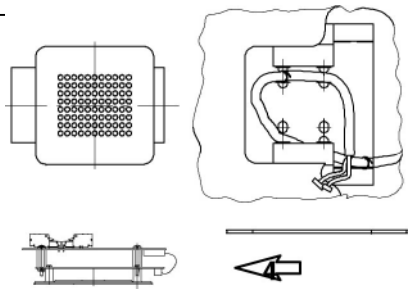


图.198 拆下指示器

Lead office:

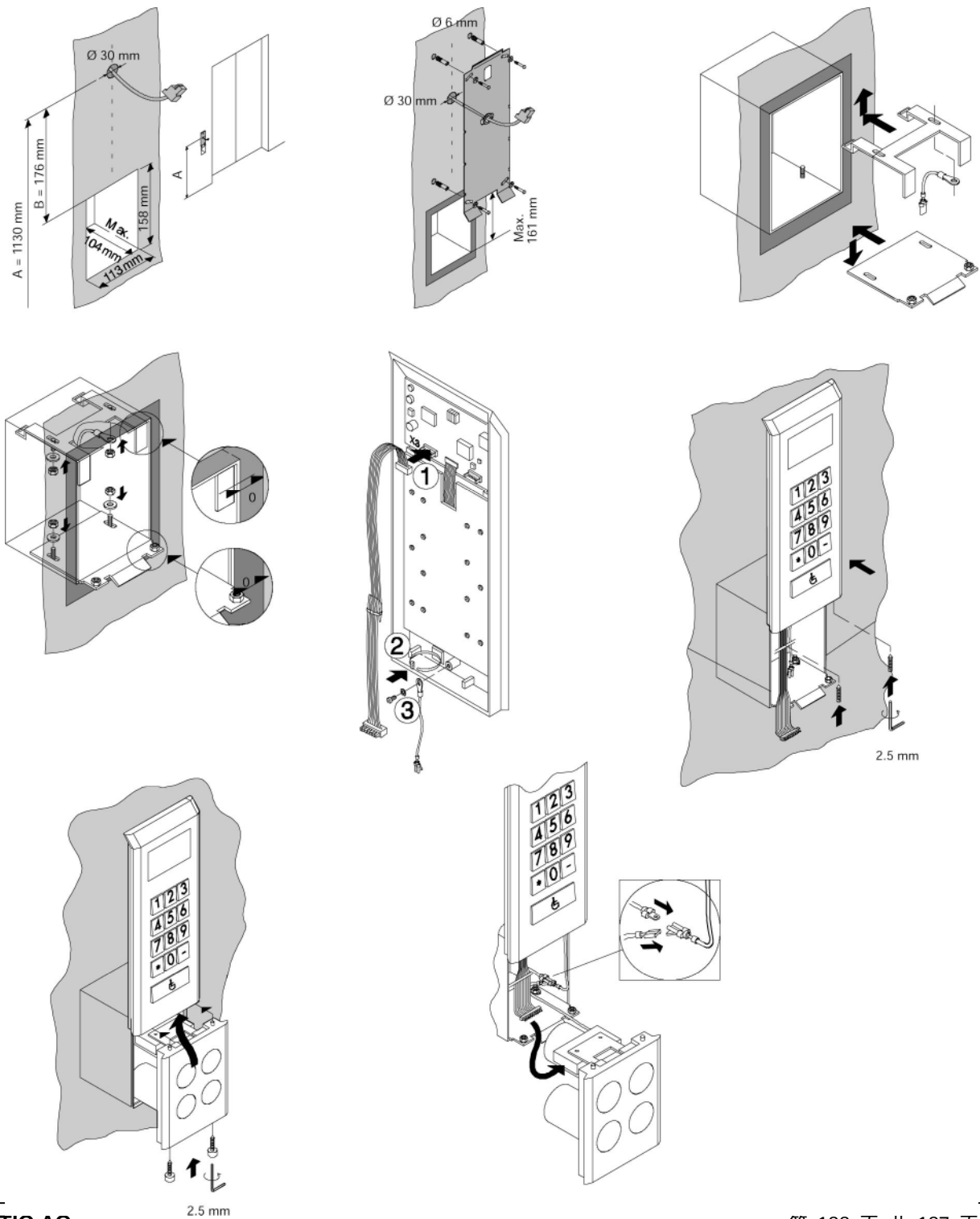
Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

7.3 Z-LINE 厅外装置

7.3.1 安装概述



此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

INVENTIO AG

CH-6052 Hergiswil

迅达中国培训中心 06/01

电梯百事通为您提供各种电梯配件资讯及技术资料

第 188 页 共 187 页

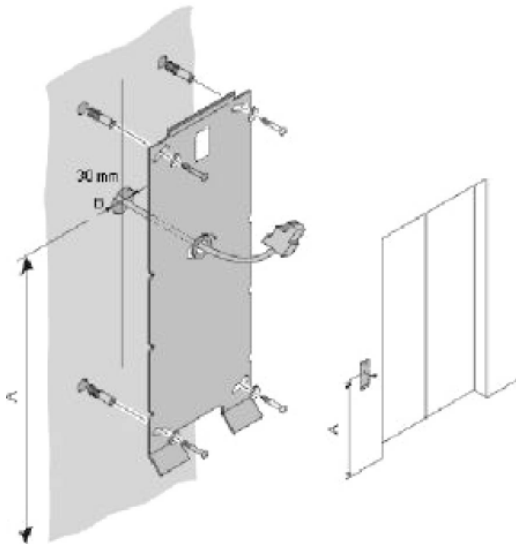
网址: www.dianti114.com

图.199 带选项盒的终端

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

7.3.2 无选项盒的终端固定板的安装

终端定位是采用在墙上合适的位置安装固定板的方法。一般来说 Z 系列终端安装在门侧或门之间的某一高度高度见土建布置图.井道电缆通过固定板中间的孔而穿出。

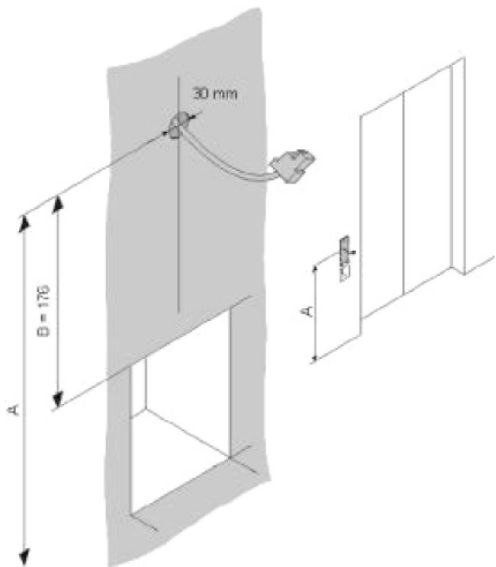


尺寸 A: 根据土建布置图

图.202

7.3.3 选项盒的准备工作

选项盒的墙盒是终端定位的基准点。下图显示井道布线通孔的定位和尺寸。



尺寸 A: 根据土建布置图

图.203

7.3.4 带选项盒终端固定板的安装

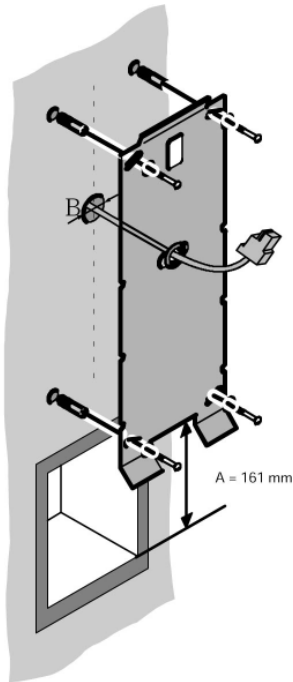


图.204



使用固定板做孔的钻模

7.3.5 安装选项盒

如下所示,固定支架插入墙盒上方,固定板插入墙盒下方

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

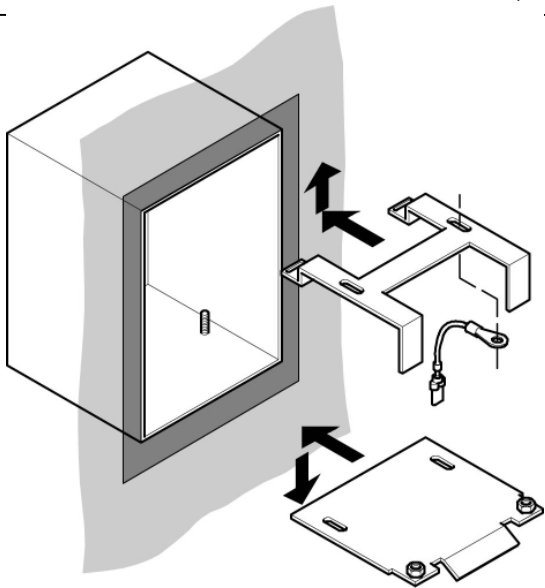


图.205

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

固定支架和固定板均用螺钉固定于墙盒，上方的固定支架必须与墙面齐平，下方的固定板的小凸片，必须与墙面齐平。

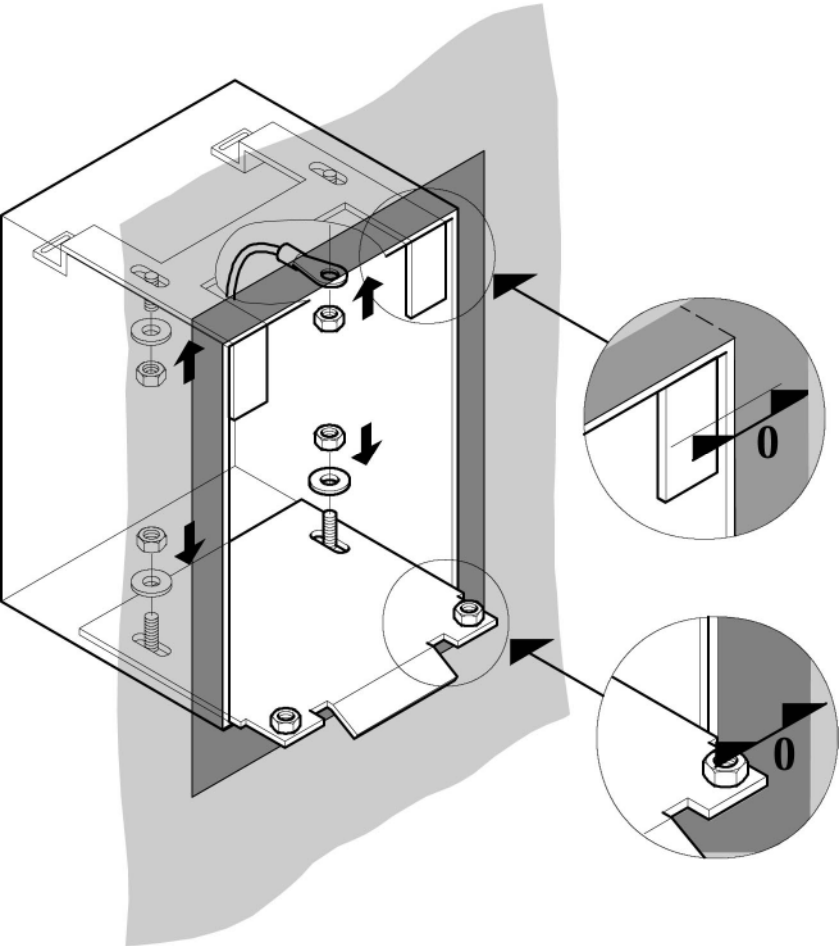


图.206 固定板的安装



请注意，接地电缆必须与上方的固定支架上其中一颗螺钉相连接，它必须指向墙盒的内侧/后侧。

7.3.6 安装轿厢代号盘

Z 系列轿厢代号盘一般位于门头上方，采用在墙上适当处安装固定板的方法安装

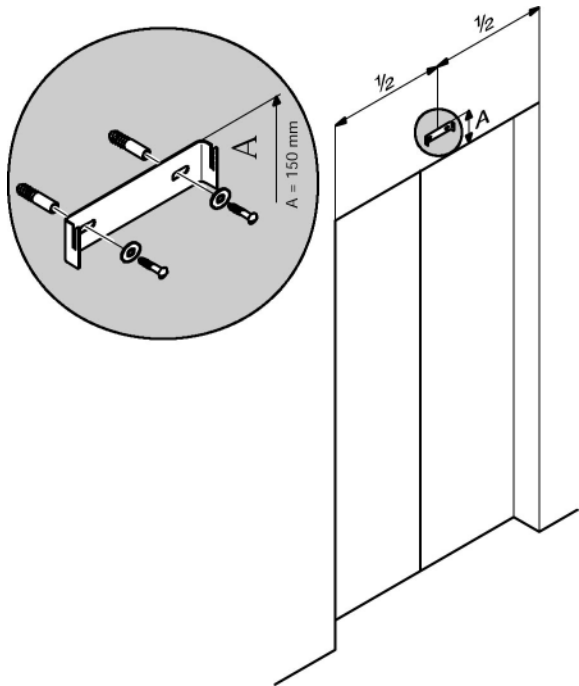


图.207

接着把代号盘插入固定支架

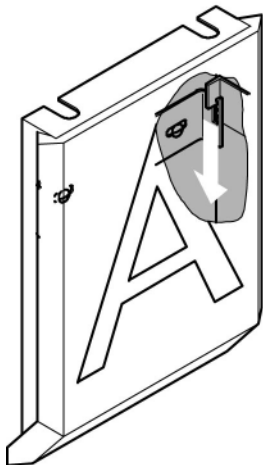


图.208



确保按照布置图，在电梯上安装正确的代号盘（A、B、C）等。

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

7.3.7 更换齐平式指示器

齐平式指示器仅用磁铁固定在框架的孔内。为不损坏指示器，将其取下的最好方式是采用吸盘。

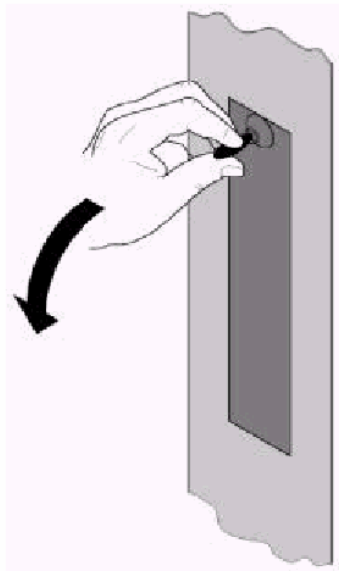


图 209 将齐平式指示器拉出来

在指示器完全拉出来以后，电气连接可以拆下来。

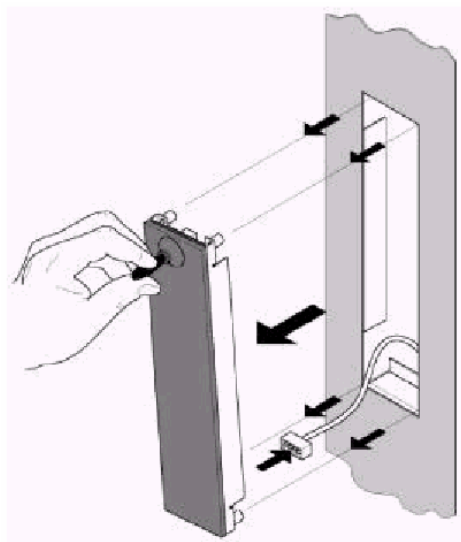


图 210 拆下电气连接

另一种取下齐平式指示器的方法是用 S 钥匙。用这种方法时要特别小心以免损坏指示器。

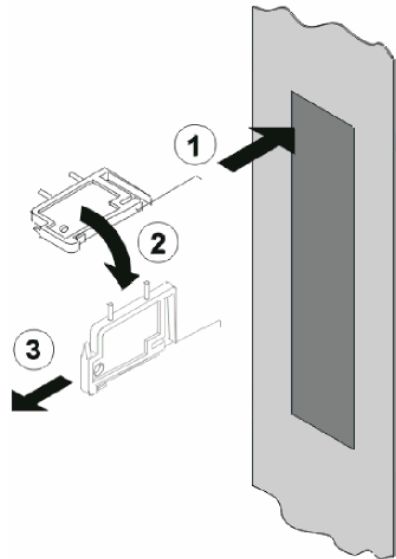


图 211 另一种方法取出齐平式指示器

7.3.8 更换盖板式指示器

盖板式指示器可以用 S 钥匙工具取下。

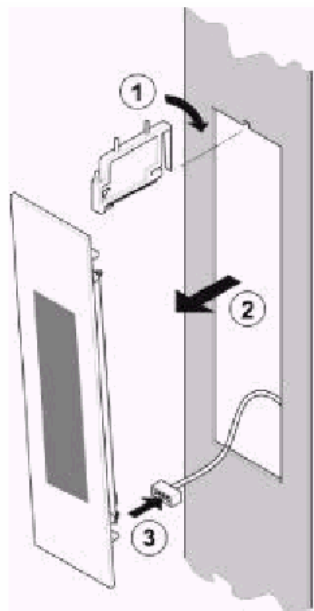


图 212 取出盖板式指示器

在指示器完全拉出来以后，电气连接可以拆除。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

8 质量检查表

8.1 建筑方的工作项目

1. 机房		检查			
		第一次		第二次	
1.1 机房门	不适用	是	否	是	否
a) 机房门是否装了?					
b) 机房门上是否具有下列物品?					
i) 警示牌					
ii) 自动关门装置					
iii) 门锁					
说明:					
1.2 通讯					
a) 通风系统运转是否正常? 风量是否足够?					
b) 机房窗门是否都有防风钩?					
c) 排风扇保护罩是否安装正确?					
说明:					
1.3 墙和地面					
a) 墙和地面上不必要的孔是否已堵上或加盖?					
b) 机房墙和地面上不必要的突出物是否已清除?					
说明:					
1.4 电					
a) 主电源开关是否装在机房门口附近?					
b) 在曳引机区域是否有插座?					
说明:					

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

1. 机房		检查			
		第一次		第二次	
1.5 其他	不适用	是	否	是	否
a) 是否有必要的扶手和梯子?					
b) 在起吊梁或起吊钩上是否标明了安全载荷?					
c) 是否已配备消防灭火器?					
d) 机房照明是否足够以便进行维保工作?					
说明:					
2. 井道和地坑					
2.1 墙					
a) 在井道顶部的通风口是否用细金属丝网罩罩住并支撑牢固?					
b) 井道壁上不必要的突出物是否已清除?					
c) 井道上不必要的孔是否已全部堵好?					
说明:					
2.2 地坑					
a) 地坑区域不必要的突出物是否已清除?					
b) 不必要的孔是否已堵好?					
c) 地坑是否干燥无渗水, 漏水?					
d) 是否有进出地坑的梯子或平台?					
e) 地坑里是否有插座?					
说明:					
2.3 厅门					
a) 厅门入口区域已完成并清理?					
说明:					

8.2 迅达的工作项目

3. 机房		检查			
		第一次		第二次	
3.1 曳引机	不适用	是	否	是	否
a) 机组是否牢固固定并有隔震垫?					
b) 机组是否正确接地?					
c) 减速机马达轴承是否正确充分润滑?					
d) 主电机风扇工作是否正常?					
e) 防跳杆是否正确安装?					
f) 马达转向是否在靠近车位置处标明?					
g) 钢丝绳上是否作相应的楼层标记?					
h) 曳引机制动器是否工作正常?					
i) 制动器弹簧上的锁紧螺母是否安装并正确拧紧?					
j) 曳引机上是否标有电梯编号?					
说明:					
3.2 限速器					
a) 限速器是否牢固地固定?					
b) 限速器是否正确接地?					
说明:					
3.3 控制柜					
a) 固定是否牢靠?					
b) 控制柜前是否至少有 700mm 空间?					
c) 是否正确接地?					
d) 所有电缆是否有正确的标记并固定牢靠?					
e) 对暴露的电缆端子是否有保护罩?					
f) 控制柜上是否标明了电梯号?					
g) 是否所有备用电缆用端子接地?					
h) 是否所有屏蔽电缆正确地接地?					
说明:					

3. 机房		检查			
		第一次		第二次	
3.4 其他	不适用	是	否	是	否
a) 是否所有接线图都有序地存放在机房?					
b) 手轮盘车的说明是否在机组附近的墙上固定?					
c) 有关电气设备上是否有警告牌?					
d) 其他电源开关是否已提供?					
i) 轿厢照明电源?					
ii) 井道照明电源?					
e) 上述电源开关是否标明了用途?					
说明:					
3.5 导轨					
a) 所有轿厢和对重的导轨支架是否按规定正确?					
b) 导轨支架上的压板是否正确?					
c) 导轨和导轨支架的固定螺栓是否安装正确?					
d) 所有鱼板的螺栓是否拧紧?					
e) 导轨支架的支承结构是否正确?					
f) 导轨接头是否平滑?					
g) 导轨顶端距井道顶最小有 100 毫米?					
h) 井道材料是否涂漆防锈?					
说明:					
4 线槽和线管					
4.1 a) 井道线槽是否固定好?					
b) 随行电缆架是否固定好?					
c) 线槽盖是否盖好?					
d) 井道内的端子是否都接好?					
说明:					

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

4. 线槽及线管		检查			
		第一次		第二次	
4.2 厅门	不适用	是	否	是	否
a) 所有厅门门框是否按图安装到位?					
b) 所有厅门地坎是否已牢固固定?					
c) 是否所有厅门都有垂线?					
d) 是否所有自关门装置安装正确?					
e) 自关门机构能否使门自行关闭(特别是最后 10 毫米的地方)?					
f) 厅门入口的护脚板是否已正确安装?					
g) 厅门的间隙是否符合要求?					
h) 厅门门锁装得正确吗?					
i) 所有厅门门框是否正确地着地?					
说明:					
4.3 层召板和指示器					
a) 下列部件是否装好?					
i) 层召装置面板					
ii) 层站指示器面板					
b) 所有层面的按钮和指示器是否正常?					
说明:					
4.4 对重					
a) 所有对重块是否正确定位并固定好?					
b) 对重导轨安装和调整是否正确?					
c) 防扭转钢丝绳是否正确地装在对重绳吊板杆上?					
d) 是否所有防松螺母和开口销装在绳吊板螺栓上?					
e) 绳吊板是否固定牢靠?					
f) 是否绳头弹簧只装在对重绳吊杆上?					
g) 绳头组合钢丝绳上夹头是否都装好?					
说明:					

4. 线槽及线管		检查			
		第一次	第二次	第一次	第二次
4.5 地坑	不适用	是	否	是	否
a) 地坑急停开关是否装好并位于进出地坑的爬梯旁离地面 1.3 米处?					
b) 限速器张紧轮是否装好?					
c) 缓冲器是否正确可靠地装好?					
d) 缓冲器垂直度和各缓冲器水平是否正确, 轿底和对重底下的撞板是否正确安装?					
说明:					
4.6 其他					
a) 井道信息是否正确安装?					
b) 限速器钢丝绳是否灵活运行且不和井道内任何东西相碰?					
c) 轿厢, 对重之间及其他设备之间是否有足够的间距?					
d) 随行电缆运行中是否不和任何东西相碰?					
e) 必要时电缆是否配有保护屏和防护罩?					
f) 所有钢丝绳是否张紧到同一水平?					
g) 井道/地坑照明是否正确, 安全?					
h) 钢丝绳是否有扭转?					
说明:					
5 轿顶和轿厢					
5.1 轿顶					
a) 轿顶绳头板是否正确安装?					
b) 井道信息磁开关是否安装正确牢靠, 导线是否用单独线管?					
c) 井道信息量装置和磁铁间的运行间隙是否正确?					
d) 轿厢通风扇是否正确?					
e) 轿厢上的所有电器元件是否正确接地?					
f) 防扭转钢丝绳是否正确装在绳夹头上?					
g) 绳夹头上所有锁紧螺母是否装好?					
h) 绳头板是否安装牢靠?					
i) 绳头组合上是否都有绳夹头夹持件?					

Lead office: Group: 1-11.100-900 安装 1-11.1/1

说明:					

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给我们第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

5. 轿顶和轿厢		检查			
		第一次		第二次	
5.2 轿门	不适用	是	否	是	否
a) 厅轿门地坎间隙是否 < 30mm ?					
b) 轿门及轿门与门柱间的间距是否是 4-6mm?					
c) 轿门是否垂直?					
d) 轿门是否已正确地调整?					
说明:					
5.3 轿内					
a) 轿内标牌上载重量和可承载人数是否正确标明?					
b) 轿内应急照明是否正常?					
c) 下列开关或按钮是否正常?					
i) 内令按钮					
ii) 开门按钮					
iii) 关门按钮					
iv) 报警按钮					
v) 过载指示器和蜂鸣器					
说明:					
5.4 轿架和轿底					
a) 导靴是否正确安装和调整?					
b) 导靴润滑装置工作是否正常?					
c) 轿架是否完全和轿厢间隔震?					
d) 轿壁的螺钉和夹头是否装够?					
说明:					

5. 轿顶和轿厢		检查			
		第一次		第二次	
5.5 轿厢安全钳	不适用	是	否	是	否
a) 安全钳是否调整正确?					
b) 安全钳开关动作是否正确?					
c) 日期标牌和铅封是否完好?					
说明:					
5.6 运行					
a) 运行舒适感是否符合要求(公司规定的标准)?					
b) 各层站的平层精度是否符合要求?					
c) 所有控制功能是否工作正常?					
说明:					
5.7 其他					
a) 轿厢报警功能是否正确, 报警信号是否可以在轿内和井道外听到?					
说明:					
6. 超行程					
a) 井道顶端停车是否有至少距井道顶部有 1.8m					
b) 井道终端限位是否设在二端终点层站 100-150mm 以外					
c) 当电梯停在顶层平层位置, 对重缓冲器打板和缓冲器的距离是 否在 150-450mm 之内, 这一距离是否可使轿厢有足够的超行程?					
说明:					

此设计制信息是我们的知识产权。未经我们书面许可, 不得以任
何方式复制、用于生产或提供第三方。

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装

1-11.1/1

7 安全回路					
a) 检查以下触点, 是否可使电梯在检维运行时停止运动?					
i) 机房					
a. 限速器开关					
ii) 轿厢					
a. 轿顶停止开关					
b. 安全钳开关					
c. 轿门触点					
说明:					
iii) 井道					
a. 厅门门锁					
b. 终端限位					
c. 井道终端减速开关					
说明:					
iv) 地坑					
a. 地坑急停开关, 并检查此开关是否在正确的位置, 离地坑地面 1.3mm 以上, 离入口 1.0mm					
b. 缓冲器开关					
c. 限速器张紧装置松绳开关					
d. 补偿绳轮开关					
说明:					

此设计的信息是我们的知识产权。未经我们书面许可, 不得以任何方式复制、用于生产或提供第三方。

9 控制程序

从何处:	
安装公司:	
日期:	
合同号:	

投诉类型:

- ☐ 缺件
- ☐ 错件
- ☐ 材料损坏
- ☐ 功能不正确
- ☐ 到达时生锈
- ☐ 不符合合同规格
- ☐ 包装问题
- ☐ 其他

投诉有关的部件:

- | | | |
|---------------------------------|--------------------------------|------------------------------|
| ☐ 控制 | ☐ 轿厢操纵箱 | ☐ 导轨 |
| ☐ 电气驱动 | ☐ 层站召唤盒 | ☐ 缓冲器 |
| ☐ 机械驱动 | ☐ 门机 | ☐ 接线 |
| ☐ 轿架/轿厢体 | ☐ 厅门 | ☐ 其他 |
| ☐ 轿厢装璜 | ☐ 钢丝绳 | |

影响到的电梯台数:

具体说明:

问题解决的状态:

- ☐ 尚无解决办法
- ☐ 本地公司永久性解决
- ☐ 由本公司临时性解决, 需要更换的材料:

更换零材料:

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| ☐ 与下一批货一起发运 | ☐ 作为专项立即发运 |
|------------------------------------|-----------------------------------|

海运/空运:

- | | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| ☐ 海运 | ☐ 急件快递 |
| ☐ 空运 | |

费用:

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| ☐ 供应商承担材料费用 | ☐ 供应方开具信用证 |
|------------------------------------|-----------------------------------|

Lead office:

Group: 1-11.100-900

安装 1-11.1/1

☐ 供应商承担运输费用

此设计和信息是我们的知识产权。未经我们书面许可，不得以任
何方式复制、用于生产或提供给第三方。